

# CENTRAL INTELLIGENCE AGENCY PROCESSING COPY

This material contains information affecting the National Defense of the United States within the meaning of the Espionage Laws, Title 18, U.S.C. Secs. 793 and 794, the transmission or revelation of which in any manner to an unauthorized person is prohibited by law.

C-O-N-F-I-D-E-N-T-I-A-L

25X1

COUNTRY East Germany

REPORT

SUBJECT 1957 Plan for New Technology of the  
Ministry for Heavy Machine Construction

DATE DISTR.

9 AUG 1957

NO. PAGES

2

REQUIREMENT  
NO.

RD

REFERENCES

ENCLOSURE ATTACHED

DATE OF  
INFO.PLACE &  
DATE ACQ.

25X1

25X1

1957 Plan for New  
Technology of the East German Ministry for Heavy Machine Construction (Ministerium fuer Schwermaschinenbau). The document includes information on the following topics: 1 SEP 1957

Reel # 22000

1. Important basic problems of technology, including problems of technological institutes and organizations
2. Plan for important preliminary steps to mechanization
3. Plan for important preliminary steps to specialization
4. Measures for improving welding technology
5. Measures for the introduction and operation of new technological methods
6. Measures for improving material utilization norms (Materialverbrauchsnormen-MVN)
7. Measures and tasks for the realization of the "Schwarze Pumpe" preliminary steps
8. Measures for furthering the use of hydraulic equipment
9. Survey of the status of development of construction machinery
10. Important measures in the field of turbine production
11. Ship constructions: important measures and tasks
12. Plan of research and development work considered most important for production

15 OCT 1957

C-O-N-F-I-D-E-N-T-I-A-L

|       |  |  |   |   |                              |                          |                          |                          |                          |                          |                          |
|-------|--|--|---|---|------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| STATE | <input checked="" type="checkbox"/> ARMY | <input checked="" type="checkbox"/> NAVY | <input checked="" type="checkbox"/> AIR | <input checked="" type="checkbox"/> FBI | <input type="checkbox"/> AEC | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> | <input type="checkbox"/> |
|-------|--|--|---|---|------------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|

(Note: Washington distribution indicated by "X"; Field distribution by "#".)


25X1

Batch # 8-27-47

25X1

~~C-O-N-F-I-D-E-N-T-I-A-L~~

-2-

- Plan of the most important research and development tasks
  - The most important tasks of the standardization plan
  - Plan of the most important investment work
  - Important measures and objectives established by the 1956 economic meetings
  - Plan for the erection of institutes
  - Plan for the scientific-technical courses in vocational and engineering schools (Hoch- und Ingenieurschulen)
  - Most urgent investment preliminary steps for the 1957 plan year
  - Plan for technical-scientific cooperation
  - Plan for scientific-technical conferences (Tagungen)
- 

25X1

~~C-O-N-F-I-D-E-N-T-I-A-L~~



REGIERUNG DER DEUTSCHEN DEMOKRATISCHEN REPUBLIK

Ministerium für Schwermaschinenbau

PLAN  
DER NEUEN TECHNIK  
1957

## I. Einleitung

Im Jahre 1956 unternahm das Ministerium für Schwermaschinenbau das erste Mal den Versuch, in einem Plan der Neuen Technik die wichtigsten, für den technischen Fortschritt entscheidenden Maßnahmen zusammenzufassen und ihre Durchführung unter Kontrolle zu nehmen. Im Plan der Neuen Technik für das Jahr 1957 wird, aufbauend auf den Erfahrungen des Jahres 1956 und unter Beachtung der sich ergebenden Lehren aus den aufgetretenen Schwächen und Mängeln, das Werk fortgesetzt.

Dabei lassen wir uns von dem Gedanken leiten, daß der schnelle technische Fortschritt auf dem Gebiet der Technologie unserer eigenen Produktion und die zweckmäßige, dem höchstmöglichen Leistungsstand angepaßte Gestaltung unserer Erzeugnisse, für den schnellen Aufbau des Sozialismus in der Deutschen Demokratischen Republik von großer Bedeutung sind. Neue Technik im ganzen Schwermaschinenbau bedeutet erhöhte Rentabilität in all den Industriezweigen, die von uns mit Produktionsausrüstungen versorgt werden. Erhöhte Rentabilität in unserer Wirtschaft bedeutet wachsenden Wohlstand für jeden. Da ein bedeutender Teil unserer Erzeugnisse in die Länder des Lagers des Sozialismus geliefert werden, wirken sie auch dort, aber nur, wenn sie dem neuesten Stand der Technik entsprechen, als Bausteine des Sozialismus.

Ausrüstungen dagegen, die technisch rückständig sind, die im Materialaufwand schlecht berechnet und überdimensioniert sind, die in der Leistung hinter den Spitzenzeugnissen, im Weltmaßstab betrachtet, zurückbleiben, sind nicht nur eine Vergewaltigung gesellschaftlicher Arbeit und Eigentums, sie hemmen auch den Fortschritt des Sozialismus und helfen, das Dasein des Kapitalismus zu verlängern.

Der vorliegende Plan der Neuen Technik 1957

Schwermaschinenbau auf die wichtigsten Aufgaben aus. Der schnelle Fortschritt und die Sicherung eines ständigen hohen Niveaus unserer Technik eine wichtige Aufgabe ist, die auf Nach- und Fortschritt gestützt ist. Es kommt nicht nur darauf an, unmittelbar und mit größter Schnelligkeit eine große Anzahl technischer Probleme zu bearbeiten und zu lösen. Wir müssen gleichzeitig das wissenschaftliche Fundament unserer Arbeit festigen, neue, junge Kader mit großen Aufgaben betrauen, sie in die Praxis einführen und die ganze Fülle unseres Wissens, unserer alten und möglich neu entstehenden Erfahrungen und Erkenntnisse den lernenden jungen Kadern an unseren Hoch- und Fachschulen vermitteln.

Ich verpflichte die leitenden Funktionäre des Ministeriums für Schwermaschinenbau, sich mit aller Kraft für die im Plan der Neuen Technik gestellten Aufgaben einzusetzen und die einzelnen Themen unter ständiger Anleitung und Kontrolle zu halten.

Die termingemäße Erfüllung des Planes der Neuen Technik muß für jeden Mitarbeiter des Ministeriums und aller an der Durchführung der Einzelaufgaben Beteiligten eine Ehrenpflicht sein.

  
Minister für Schwermaschinenbau

HA Technologie

## Wichtige Grundsatzfragen der Technologie

Um die im 2. Punktplan zu erfüllenden Produktionsaufgaben im Bereich des Ministeriums für Schwermaschinenbau erfolgreich verwirklichen zu können, kommt es in erster Linie darauf an, technologisch die Voraussetzungen zu schaffen, um den Produktionsprozeß nach den neuesten Erkenntnissen der Fertigungstechnik und der Produktionsorganisation zu gestalten.

Aus diesem Grund muß es 1957 die wichtigste Aufgabe aller Mitarbeiter sein, durch Veränderung der Technologie, die höchstmögliche Stufe der Produktionstechnik und durch ständige Verbesserung der Betriebsorganisation den kürzesten Produktionsdurchlauf zu erreichen. Diese Aufgaben können jedoch nur dann mit größtem Erfolg gelöst werden, wenn die Hauptverwaltungen den Betrieben eine ständige operative Anleitung und Hilfe bei der Einführung der fortschrittlichen Technologie und modernen Betriebsorganisation gewähren.

Für das Jahr 1957 ergeben sich daraus folgende Schwerpunktaufgaben, an deren Lösung vorrangig gearbeitet werden muß:

- a) Systematische Fortsetzung der Umstellung technologischer Prozesse auf die höchstmögliche Stufe der Fertigungstechnik. Besonders ist darauf zu achten, daß bei der technologischen Planung jeweils die produktivsten Verfahren und produktivsten Werkzeugmaschinen eingesetzt werden.
- b) Konsequente Fortsetzung der Mechanisierung und Kleinmechanisierung unter Ausnutzung aller betrieblichen Möglichkeiten. Hierbei ist den Fragen der Verbesserung des innerbetrieblichen Transportes größte Bedeutung beizumessen.
- c) Weitere Umstellung der Organisation von der Werkstattfertigung zur fließenden Arbeitsfolge, z. B. Einrichtung von Nestfertigungen, von Gleitmontagen etc.
- d) Ermittlung und Einführung fortschrittlicher technischer Arbeitsnormative.

Die aufgeführten Schwerpunktaufgaben stellen den Ausgangspunkt für die weiteren Maßnahmen zur systematischen Entwicklung und Einführung einer modernen Technologie in allen Betrieben des Ministeriums für Schwermaschinenbau dar und bilden die Grundlage für die Steigerung der Arbeitsproduktivität.

Um eine wirklich fortschrittliche Technologie in den einzelnen Hauptabteilungen durchzusetzen, ergeben sich folgende Aufgaben, die stufenweise unter Einhaltung der vorgegebenen Termine zu erfüllen sind.

1. In den Hauptverwaltungen und Betrieben sind die Voraussetzungen zu schaffen, um die Einhaltung der technologischen Disziplin zu gewährleisten. Dies gilt für die Grundsatzanordnung der Technologie sowie für die Anweisung über die Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion.

2. Ausgehend von den in den Betrieben bis Ende 1956 durchgeführten Kapazitätsermittlungen, ist eine Produktionsanalyse durchzuführen, mit dem Ziel, den günstigsten Einsatz der Produktionsmittel bzw. Produktionshilfsmittel zu erreichen.

Auf Grund dieser Analyse sind Maßnahmen einzuleiten, die die Einführung fortschrittlicher Fertigungsverfahren unter Berücksichtigung der zweckmäßigsten Neuerungsverfahren garantieren.

In diesem Zusammenhang müssen die Voraussetzungen zur maximalen Produktionsmächtenutzung geschaffen werden, unter Beachtung der Modernisierungsmöglichkeit vorhandener Produktionseinrichtungen und durch die sinnvolle Verwendung von Neuinvestitionen zur Erhöhung des Wirkungsgrades und der Qualität der Maschinen und Anlagen in den entscheidenden Bereichen der Produktion.

3. Die Möglichkeiten zur Inanspruchnahme von Krediten sind zu untersuchen, um durch zusätzliche Anschaffung von Arbeitsmitteln, besonders von Vorrichtungen, Spezialwerkzeugen und Meßmitteln die Produktion rentabler zu gestalten.

4. In verstärktem Maße muß die Betriebs- und Werkstättenorganisation der Betriebe untersucht und analysiert werden, um daraus Maßnahmen zur Erreichung eines kontinuierlichen Arbeitsflusses, zur stetigen Vereinfachung der Organisation und zur Kostensenkung abzuleiten.

5. Eine beachtliche Steigerung der Maschinenkapazität wird durch die Senkung der Reparaturzeiten erreicht. Um die Voraussetzungen für die schnelle Beseitigung von Schäden an Engpaßmaschinen zu schaffen, sind für die Maschinen, die für die Lösung der Produktionsaufgabe des betreffenden Industriezweiges von entscheidender Bedeutung sind, typengebundene Schnellreparaturpläne auszuarbeiten, sowie die erforderliche Menge an fertigen bzw. vorgefertigten Ersatzteilen als Störreserve zur Verfügung zu halten.

In den Hauptverwaltungen sind zu diesen aufgeführten Punkten Maßnahmenpläne zu erarbeiten, die sich auf die Zielsetzungen der betrieblichen Pläne der technisch-organisatorischen Maßnahmen (IOM) stützen.

Die nach diesen Maßnahmenplänen durchzuführenden Aufgaben sind zu terminisieren, so daß der Erfüllungsstand zum Quartalsende nachgewiesen werden kann.

Die Hauptverwaltungen berichten über die Einhaltung der Maßnahmenpläne mit dem jeweiligen Stand zum Quartalsende am 15.4.57, 15.7.57, 15.10.57 und 15.1.58 an die Hauptabteilung Technologie.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter  
Kontrolle: Hauptabteilung Technologie

## Aufgaben des Institutes für Technologie und Organisation

a) Produktionspropaganda.

Die Herausgabe von Informationen an die Betriebe über die Erkenntnisse der fortschrittlichen Technologie ist zu organisieren und periodisch durchzuführen.

Zur Propagierung von Neuerungsverfahren sind Plakate, Entwürfe auszuarbeiten, mit deren Hilfe die erreichbaren Erfolge augenfällig demonstriert werden.

Termin: ab 1. 4. 1957

Verantwortlich: Leitung des Institutes für Technologie und Organisation

Kontrolle: Hauptabteilung Technologie

b) Herausgabe eines Sammelwerkes über Höchstleistungswerkzeuge für die Metallzerspanung.

Termin: Beginn der Herausgabe 31. 5. 1957

Verantwortlich: Leitung des Institutes für Technologie und Organisation

Kontrolle: Hauptabteilung Technologie

c) Grundlegende Untersuchungen des gesamten Produktionsablaufes, einschließlich Vorbereitung der Produktion, in dem VEB Großdrehmaschinenbau „7. Oktober“, Berlin-Weißensee und dem VEB Wissenschaftlich-Technisches Büro für Werkzeugmaschinen, Leipzig, mit dem Ziel, die Ursachen der bestehenden Mängel wissenschaftlich zu analysieren, Maßnahmen zu ihrer Überwindung vorzuschlagen und gemeinsam mit der Leitung der Betriebe und der Hauptverwaltung durchzuführen.

Termin für den Abschluß dieser Arbeiten:

1. im VEB Großdrehmaschinenbau „7. Oktober“  
IV. Quartal 1957

2. im VEB Wissenschaftlich-Technisches Büro für Werkzeugmaschinen: IV. Quartal 1957

Verantwortlich: Leitung des Institutes für Technologie und Organisation

Kontrolle: Hauptabteilung Technologie

## Plan der wichtigsten Vorhaben der Mechanisierung

Die Aufgaben, Erhöhung der Produktion und Steigerung der Arbeitsproduktivität bei gleichzeitiger Erleichterung der physischen Anstrengungen der Arbeiter, erfordert eine verstärkte Mechanisierung der Produktion. Es ist deshalb gegenwärtig die Hauptaufgabe in den Betrieben des Ministeriums, den vorhandenen Maschinenpark unter Ausnutzung der eigenen Möglichkeiten und Mittel zu modernisieren und besser auszunutzen, bisher manuell durchgeführte Arbeitsoperationen durch Mechanisierung zu verändern und unter Berücksichtigung der neuesten technologischen Erkenntnisse bei der Er-

gänzung, dem Umbau oder der Aufstellung der Maschinen eine Senkung der Haupt- und Nebenzkosten zu erreichen. In ersterem Maße sind hierfür bewährte Mittel und Kreisläufe in Anspruch zu nehmen. Mechanisierungsvorhaben, die mit staatlichen Mitteln durchgeführt werden müssen, den höchstmöglichen Stand der Produktivität ergeben, wobei die besondere Aufmerksamkeit auf die Erreichung jeweils abgeschlossener Etappen zu richten ist, d. h. die aufgewendeten Mittel müssen in kürzester Frist zu produktiver Nutzung gelangen.

Bei Ersatz oder Ergänzung der Produktionseinrichtungen kommt es darauf an, nicht nur die bisherige alte Ausrüstung einfach zu rekonstruieren, sondern neue, moderne Maschinen oder Geräte mit einem höheren Mechanisierungsgrad zum Einsatz zu bringen. Dazu ist erforderlich, in den Hauptverwaltungen selbst und in den Betrieben die Voraussetzungen zu schaffen, um auf dem Gebiet der Technologie eine wirkungsvolle Arbeit zu leisten und damit die Lösung folgender Aufgaben zu sichern:

| Lfd. Nr.  | Betrieb   | Benennung des Vorhabens   | technische Charakteristika  | Abschlußtermin | Kontrollvermerk            |
|---|---|---|---|----------------|----------------------------|
| <b>Hauptverwaltung Förderanlagen und Stahlbau</b> |   |   |   |                |                            |
| 1.  | VEB Maschinenfabrik und Eisenblecherei Aschersleben | Fließfertigung von Tragraffestationen<br>a) Muldenragnolle, leichte Reihe<br>zweiteilig, 300-500 mm Bandbreite<br>15° Neigung<br>b) Muldenragnolle, mittlere Reihe<br>300-1600 mm Bandbreite<br>30° und 18° Neigung<br>c) gerade Tragraffolle, leichte Reihe<br>obere und untere Rolle<br>300-500 mm Bandbreite<br>d) gerade Tragraffolle, mittlere Reihe<br>obere und untere Rolle<br>500-1600 mm Bandbreite | Montagestraße   | 12.57          | Kontrolle nach Projektplan |
| 2.  | VEB Stahl- und Brückenbau Ruhland                   | Vollendung der Taktschneise f.d. Handlung von Reichsbahnverbauelementen (KpO 8 und Kp 502)  | Wegfall des Vorwagens, dafür doppelstündige Erbsmaschine  | 12.57          | Kontrolle nach Projektplan |
| 3.  | VEB Hebezeugwerk Sebnitz                            | Aufkran 1. Id.  | Montage in Baugruppen, Komplettierung auf hintereinandereinanderliegenden Montageplätzen  | wie vor 12.57  |                            |
| 4.  | VEB Schmaltalender Kranbau, Schalkalden             | Gelenkfließfertigung  | Einsatz von Automaten   | wie vor 12.57  |                            |
| <b>Hauptverwaltung Ausrüstung für Chemie</b>      |   |   |   |                |                            |
| 5.  | VEB Maschinen- u. Apparatebau Stollberg             | Errichtung einer Fließfertigung für die Behälter der Kalz- und Soda-Anlagen   | Fertigung von Behältern in Baugruppen, Komplettierung des Behälters auf hintereinandereinanderliegenden Montageplätzen  | 1.57           |                            |
| 6.  | VEB Chemische Maschinenfabrik Rudisleben            | Errichtung einer Fließfertigung für Kessel und Apparate der Luft- und Gesteinsanlagen   | Fertigung von Kesseln und Apparaten in Baugruppen, Komplettierung der Aggregate auf hintereinandereinanderliegenden Montageplätzen  | 3.57           |                            |
| 7.  | VEB HAZET   | Einrichtung einer Fließfertigung für die Herstellung permanent magnetischer Spannplatten zum Schließspannen von Werkstücken   | Aufstellung der Bearbeitungsmaschinen entsprechend dem Produktionsablauf (Sägen, Fräsen, Schleifen), Zusammenbau nach Baugruppen auf hintereinandereinanderliegenden Arbeitsplätzen | 2.57           |                            |

| Lfd. Nr.  | Betrieb   | Benennung des Vorhabens   | Technische Charakteristik  | Abschlußtermin                              | Kontrollvermerk |
|---|---|---|--|---|-----------------|
| 8.  | VEB Maschinenfabrik Halle, Saale                            | Einführung der Gleitlager- & Nockenkompressoren der Leistung 30-50/300 Kcal/h.  | Montage der Kompressoren in Baugruppen, Komplettierung des Kompressors auf hintereinanderliegenden Montageplätzen  | 7.57  |                 |
| 9.  | VEB Erste Mola Karl-Marx-Stadt                              | Einführung einer Fließfertigung u. Montage f. d. Zentrifugenspinnmaschine   | Anordnung der Bearbeitungsmaschinen, entsprechend dem Produktionsablauf, Montage der Zentrifugenspinnmaschine in Baugruppen, Komplettierung der Maschine auf hintereinandergeordneten Montageplätzen   | 1.57  |                 |
| <b>Hauptverwaltung Textilmaschinenbau</b>                         |   |   |  |   |                 |
| 10.   | VEB Spinnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt                   | Komplettfertigung von Spinnrädern (halbautom. Fertigung)  | Die unter 10-12 genannten Fertigungsstellen fallen zu mehreren Tausend Stück für die Herstellung von Zentrifugenspinnmaschinen an, wodurch die Einführung der Halbautomatisierung und Nestfertigung erforderlich ist. Die Fertigung von Spinnrädern wird spezialisiert | 1.57  |                 |
| 11.   | VEB Spinnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt                   | Einführung einer Fertigungsstraße für Galantentasten  |  | 6.57  |                 |
| 12.   | VEB Spinnereimaschinenbau Karl-Marx-Stadt                   | Einführung der Nestfertigung für 12 Aggregat der Zentrifugenspinnmaschine für Kunstseide  |  | 6.57  |                 |
| 13.   | VEB Spinnrädchenfabrik Gröbzig                              | Entwicklung eines Verfahrens zum maschinellen Stechen von Spinnrädern (halbautomatische Fertigung)  | Die bisherige Handarbeit wird ersetzt durch das elektroerosive Bohren von Spinnrädern  | 12.52                                       |                 |
| 14.   | VEB Rund- und Flachstrickmaschinenbau Karl-Marx-Stadt       | Montagestraßen für Hand-, Flach- und Grobgrundstrickmaschinen   | Die Produktion der Strickmaschinen darf in der bisherigen Einzelfertigung nicht mehr durchgeführt werden. Im Sinne der Selbstkostenreduzierung und der stetigen Steigerung der Arbeitsproduktivität ist die Einführung von Montagestraßen erforderlich                 | 12.56<br>Kontrolle nach Projektplan         |                 |
| 15.   | VEB Nähmaschinenwerk Wittenberge                            | Einbau und Erprobung der Taktstraße & Arm und Platte, Vollautomatische Fertigung, Ausführung der Anlage, Erprobung der Anlage                                     | Die Taktstraße ist bedingt durch die hohen Stückzahlen, die in der Nähmaschinenproduktion gefertigt werden müssen, um die Gesamtproduktion zu erhöhen  | 9.57  |                 |
| 16.   | VEB Nähmaschinenwerk Wittenberge                            | Einführung des Formmaskengießverfahrens   | Das Formmaskenverfahren bietet für die Herstellung von Nähmaschinen eine große Vorzüge und muß mit größter Nachdruck eingeführt werden   | 12.57<br>Kontrolle nach Projektplan         |                 |
| <b>Hauptverwaltung Ausrüstung für die geographische Industrie</b> |   |   |  |   |                 |
| 17.   | VEB Papierverarbeitungs-<br>maschinenwerk Perfecta, Bautzen | Mechanisierung der Messerträger-<br>Fertigung   | Nestfertigung  | 6.57  |                 |
| 18.   | VEB Buchbindereimaschinenwerk Leipzig                       | Fließfertigung und Gruppenmontage für Falzeinbremsmaschine  | Arbeitsunterteilung nach Lohngruppen   | 5.57  |                 |
| 19.   | VEB Optima Fabrik graph. Maschinen Leipzig                  | Aufbau von 4 Fließstraßen für die Fertigung von Druckautomaten, Abschluß der Vorbereitung, Anlauf der Produktion  | Arbeitsunterteilung in 7 Arbeitsstellen  | 12.57<br>3.56<br>Kontrolle nach Projektplan |                 |
| 20.   | VEB Druckmaschinenwerk Planeta Radebeul                     | Einrichten einer Fließstraße zur Fertigung von Zylindern und Carsten für Offset-<br>bogensdruckmaschinen, Abschluß und Vorbereitung, Einführung in die Produktion | Wesentliche Einsparung von Transportweg  | 12.57<br>3.56                               |                 |
| 21.   | VEB Druckmaschinenwerk Victoria Heidenau                    | Aufbau einer Fließfertigung für die Zylinderherstellung   | Verkürzte Durchlaufzeit  | 12.57                                       |                 |



| Lfd. Nr.  | Objekt   | Benennung des Vorhabens  | Abschlußtermin | Kosten-sitz                |
|---|--|--|----------------|----------------------------|
| <b>Hauptverwaltung Nahrungs-, Genußmittel- und Verpackungsmaschinen</b> |  |  |                |                            |
| 22.   | VEB GKK Schaffenstein, Werk Niederschmiedeburg | Fertigstellung des 2. Fertigungsstrahls der kontinuierlichen Hauptstrahl-Kühlschneckenfertigung  | 12.57          | Kontrolle nach Projektplan |
| 23.   | VEB Maschinenfabrik Heidenau                   | Einrichtung einer Walzenfertigungsstraße für Farbwalzen  | 5.57           |                            |
| 24.   | VEB Tabak- und Industriemaschinen, Dresden     | Modernisierung der Kurvenherstellung durch Anschaffung einer leistungsfähigen Kurvenfräsmaschine Typ HRF 500                                   | 6.57           |                            |
|   |  | Erhöhung der Produktivität um etwa das 4-fache und Steigerung der Qualität der Kurven  |                |                            |
| <b>Hauptverwaltung Schiffbau</b>  |  |  |                |                            |
| 25.   | VEB Volkswerft Stralsund                       | Entzunderungsanlage  | 10.57          | Kontrolle nach Projektplan |
| 26.   | VEB Matthias-Thesen-Werk, Wismar               | Mechanisierung der Rohrbiegearbeiten   | 8.57           |                            |
| 27.   | VEB Elbewerk Boizenburg                        | Mechanisierung des Zuschnittes   | 10.57          |                            |
| 28.   | VEB Altbau, Wismar                             | Mechanisierung der Türlfertigung   | 12.57          |                            |
| <b>Hauptverwaltung Kraft- und Arbeitsmaschinen</b>                      |  |  |                |                            |
| 29.   | VEB Erfurter Ventilatoren- und Apparatebau     | Einrichtung einer Montagestraße für die Säurepumpenfertigung   | 6.57           | Kontrolle nach Projektplan |
| 30.   | VEB Dieselmotorenwerk Rostock                  | Einsatz von UP-Hohlkabelgeräten bei der Großmotorenfertigung   | 12.57          |                            |
| 31.   | VEB Pumpenwerk Halle                           | Einrichtung einer Fertigungsstraße für die gesamte Teilefertigung und Montage der Kreiselpumpen der Typenreihe 2"                              | 12.57          |                            |
| 32.   | VEB Geraer Kompressorenwerk, Gera              | Einrichtung von Montagestraßen für Kleinverdichter, 1-stufig, Verdichter bis 40 m <sup>3</sup> und 2-stufige Verdichter bis 160 m <sup>3</sup> | 9.57           |                            |
| <b>Hauptverwaltung Projektierung und Anlagenbau</b>                     |  |  |                |                            |
| 33.   | VEB EAW, Berlin-Treptow „J. W. Stalin“         | Umbau Fließband d. Zählkappen und Zählergrundplatte  | 6.57           | Kontrolle nach Projektplan |
| 34.   | VEB EAW, Berlin-Treptow „J. W. Stalin“         | Fließband für modifizierte EM-Schalter   | 3.57           |                            |



| Lfd. Nr.                                   | Betrieb  | Beschreibung des Vorlasses  | Charakteristisches Merkmal   | Abstellungsdatum                       | Kontrollvermerk |
|--|--|---|--|--|-----------------|
| 35.  | VEB EAW, Berlin-Treptow<br>„J. W. Stalin“  | Fließbandfertigung für Drehzahl-Schalttafelinstrumente                      | Die Fertigung der Drehzahlinstrumente wird von Platten auf Fließbandfertigung umgestellt.  | 12/57                                  |                 |
| 36.  | VEB EAW, Berlin-Treptow<br>„J. W. Stalin“  | Fließbandfertigung RH 95 und RH 100   | Die Fertigung der Relais RH 95 und RH 100 wird von Platten auf Fließbandfertigung umgestellt.  | 12/57                                  |                 |
| 37.  | VEB EAW, Berlin-Treptow<br>„J. W. Stalin“  | Mechanisierung der Reihen-Klemmenfertigung                                  | Die Fabrikation d. Reihen-Klemmen wird von der Einzel-fertigung in einer Kombination mechanisierter und automatisierter Fertigung umgestellt. Hierzu wird ein Montageautomat entwickelt.   | 12/57                                  |                 |
| <b>Hauptverwaltung Energiemaschinenbau</b> |  |   |  |  |                 |
| 38.  | VEB Bergmann-Borsig  | Schaufelfertigung für Dampfturbinen   | Durch spanlose Bearbeitung nach d. Verfahren „Profil-ziehen“ und „Rock-Aulen“ soll eine Zentralisierung u. Fließfertigung für Turbinenschaufeln erreicht werden. Gleichzeitig wird konstruktiv eine weitgehende Einschränkung der benötigten Schaufelprofile erfolgen. | 12/58                                  |                 |
| 39.  | VEB Gärzler Maschinenbau   | Schaufelfertigung für Gasturbinen   | Durch Gemeinschaftsarbeit mit dem Institut f. bildsame Formung in Zwickau soll nach dem Fließpreßverfahren die wirtschaftl. Fertigung v. Voll- und Hohl-schaufeln für Gasturbinen aus Leichtmetall, Stahl u. hochlegiertem Stahl erreicht werden.                      | 12/58                                  |                 |
| 40.  | VEB Bergmann-Borsig<br>Berlin-Wilhelmsruh<br>VEB Dampfkesselbau Hohenturm<br>und Meerane | Elektroslackschweißen   | Einführung des Verfahrens im Dampferzeugerbau für Blechstärken von 70-100 mm   | 12/57                                  |                 |
| 41.  | VEB Feuerwerksbau Köthen   | Plattenlumas  | Mechanisierung und Konzentration der Fertigung von Plattenlumas in Köthen  | 12/59<br>Kontrolle nach<br>Projektplan |                 |
| 42.  | Alle Hersteller von Dampf-<br>erzeugern  | Widerstands-Stumpfschweißung von<br>Rohren                                  | Uebergang vom Handschweißen zum hochproduktiven Stumpfschweißen von Rohren   | 12/58                                  |                 |
| <b>Hauptverwaltung Elektromaschinenbau</b> |  |   |  |  |                 |
| 43.  | VEB Elektromotorenwerk Thurm   | Verbesserung der Technologie beim Stan-<br>zen von Ständer- und Läufblechen | Die Zuführung der Ständer- und Läufbleche erfolgt automatisch beim 3-Koch-Stanzverfahren   | 12/57<br>Kontrolle nach<br>Projektplan |                 |
| 44.  | VEB Elektromotorenwerk<br>Wernigerode  | wie vor   | wie vor  | wie vor                                |                 |
| 45.  | VEB Elektromotorenwerk Grünhain  | wie vor   | wie vor  | wie vor                                |                 |
| 46.  | VEB Elektromaschinenbau<br>Sachsenwerk Niedersedlitz                                     | wie vor   | wie vor  | wie vor                                |                 |
| 47.  | VEB Elektromaschinenbau<br>Sachsenwerk Niedersedlitz                                     | Isolierung von Ständer- und Läuf-<br>blechen durch Oxydation                | Die Isolations-schicht wird von einer Oxydschicht ge-bildet, die durch Erwärmung d. Bleche auf 500-600 °C entsteht   | 12/57<br>Kontrolle nach<br>Projektplan |                 |
| 48.  | VEB Elektromotorenwerk Thurm   | wie vor   | wie vor  | wie vor                                |                 |
| 49.  | VEB Elektromotorenwerk<br>Wernigerode  | wie vor   | wie vor  | wie vor                                |                 |

| Lfd. Nr.  | Betrieb  | Berechnung des Vorkosten  | techn. Charakteristik   | Abschlußtermin                      | Kontrollvermerk |
|---|--|---|---|-------------------------------------|-----------------|
| 50.   | VEB Elektromotorenwerk Grünhain                            | Teilautomatisierung der Wellenfertigung   | Planen und zentrieren auf einer Zentriermaschine. Drehen auf d. Magkamot  | 12/57<br>Kontrolle nach Projektplan |                 |
| 51.   | VEB Elektromotorenwerk Thurm                               | wie vor   | wie vor   | wie vor                             |                 |
| 52.   | VEB Elektromotorenwerk Weinligstraße                       | Teilautomatisierung der Wellenfertigung   | Planen und zentrieren auf einer Zentriermaschine. Drehen auf d. Magkamot  | 12/57<br>Kontrolle nach Projektplan |                 |
| 53.   | VEB Elektromaschinenbau Sachsenwerk Niedersiedlitz         | wie vor   | wie vor   | wie vor                             |                 |
| 54.   | VEB Elektromotorenwerk Thurm                               | Mechanisierung der Elektromotorenprüfung  | Programmschaltung des Prüffeldes führt alle Messungen hintereinander aus  | wie vor                             |                 |
| 55.   | VEB Elektromotorenwerk Weinligstraße                       | wie vor   | wie vor   | wie vor                             |                 |
| 56.   | VEB Elektromaschinenbau Sachsenwerk Niedersiedlitz         | wie vor   | wie vor   | wie vor                             |                 |
| <b>Hauptverwaltung Kabel und technische Keramik</b> |  |   |   |                                     |                 |
| 57.   | VEB Keramische Werke Harnsdorf                             | Taktstraße für Miniaturrührchen   | Einsatz von Automaten, automat. Zuführen Transportbänder und Infrarot-Trocknung zur Verbesserung d. Mechanisierungsgrades auf 65 %                                    | 3/57                                |                 |
| 58.   | VEB Keramische Werke Harnsdorf                             | Taktstraße I. d. Fertigung von Scheiben-Kondensatoren   | Einsatz von Automaten, automat. Zuführen Transportbänder und Infrarot-Trocknung zur Verbesserung d. Mechanisierungsgrades auf 65 %                                    | wie vor                             |                 |
| 59.   | VEB Kabelwerk Oberspree                                    | Mechanisierung der Fertigung von konzentrischen Leitungen für Koaxialkabel  | Automatisierung der Zuführung d. Abstandskörper auf dem Innenleiter (bish. nur manuelles Einlegen der Abstandskörper)   | 9/57                                |                 |
| <b>Hauptverwaltung Werkzeugmaschinenbau</b>         |  |   |   |                                     |                 |
| 60.   | VEB Werkzeugmaschinenfabrik „Herm. Schlimme“, Bln.-Treptow | a) Ausarbeitung eines Projektes über den Einsatz des elektrostatischen Spritzens<br>b) Anwendung dieses Verfahrens  | Keine Absauganlagen mehr erforderlich, 30prozentige Lackeinsparung, keine Anwendung von gesundheitsschädlichem Nitro-Lack   | 10/57<br>3/57                       |                 |
| 61.   | VEB Drehmaschinenwerk Leipzig                              | Einführung des induktiven Härstens von Drehmaschinenbetten entsprechend den 1956 durchgeführten Versuchen, bei denen eine Härte von 500 Brinell erreicht wurde. |   | 11/57                               |                 |
| 62.   | VEB Bohrmaschinenfabrik Saalfeld                           | Taktstraße in der Montage der Bohrmaschinenfertigung aufbauen mit 60 Min. Taktzeit.   | Walzen der Größen von 6-15 mm auf Gewindewalzenmaschinen<br>Reckwalzen der Größen ab 16 mm<br>Steigerung der Arbeitsproduktivität um 200 %<br>30 % Materialeinsparung | 12/57                               |                 |
| 63.   | VEB Werkzeugfabrik Künigssee                               | Einführung der spanlosen Fertigung von Spiralbohrern  | Steigerung der Arbeitsproduktivität um 100 %  | 12 57                               |                 |

| Lfd.<br>Nr.  | Betrieb  | Spezialisierungsvorhaben   | Anteil an<br>Gesamtproduktion<br>in % | Kontrolle nach Projektplan  |
|--|--|--|---------------------------------------|---|
| <b>Hauptverwaltung Ausrüstungen für Metallurgie und Schwermaschinenbau</b>         |  |  |                                       |   |
| 1.   | VEB Bergbaumaschinen<br>Schohausen<br>Betriebsstell Tharandt | Entwicklung eines Hydraulikbetriebes für den Bedarf an<br>Hydraulik der Hauptverwaltungen 1, 2 und 3   | 1957 = 15 %                           | Kontrolle nach Projektplan<br>1. Bauabschnitt<br>6/1957<br>2. Bauabschnitt<br>12/1958<br>3. Bauabschnitt<br>12/1959 |
| <b>Hauptverwaltung Förderanlagen und Stahlbau</b>                                  |  |  |                                       |   |
| 2.   | VEB Förderanlagen Leipzig                                    | Schneifelradbagger RS 315 und Ersatzteile  | 25,6 %                                | ab 3/1957   |
| 3.   | VEB Kranbau Eberswalde                                       | Bordwippkrane<br>Säulenwippdrehkran 5 t X 22 m, nicht getypte Bordwipp-<br>krane   | 6 %                                   | 3/1957  |
| <b>Hauptverwaltung Ausrüstung für Chemie, Bau- und Holzzerkleinerungsmaschinen</b> |  |  |                                       |   |
| 4.   | VEB Maschinenfabrik Staßfurt                                 | Ausrüstungen f. d. Kali- und Sodaherstellende Industrie  | 50 %                                  | 2/1957  |
| 5.   | VEB Maschinenfabrik<br>Sangerhausen                          | Ausrüstungen für die Zuckerindustrie   | 90 %                                  | 6/1957  |
| 6.   | VEB Erste Maschinenfabrik<br>Karl-Marx-Stadt                 | Gummimaschinen<br>Zentrifugenspinnmaschinen  | 45 %<br>25 %                          | 6/1957<br>6/1957  |
| <b>Hauptverwaltung Textilmaschinenbau</b>  |  |  |                                       |   |
| 7.   | VEB Spinnereimaschinenbau<br>Karl-Marx-Stadt                 | Serienfertigung der Normalringspinnmaschine im Baukasten-<br>system  | 20 %                                  | 9/1957  |
| 8.   | VEB Spinn- und Zwirnerei-<br>maschinenbau Karl-Marx-Stadt    | Ringzwirnmachine Modell M 6 und M 60 werden durch<br>Rekonstruktion durch Modell 3108 ersetzt  | 60 %                                  | Kontrolle nach Projektplan<br>12/1958   |
| 9.   | VEB Kratzenfabrik Leisnig                                    | Aufnahme der Produktion von Ganzstahl-Garnituren   | -                                     | 9/1957  |
| 10.  | VEB Schär- u. Spulmaschinenbau<br>Burgstädt                  | Karus-Schärmaschinen für Weberei, Vereinigung der jetzt<br>bestehenden 5 Typen (HS II, SK 4 m, SK 2,5 KZV, K) in eine<br>Ausführung mit entspr. Variationen in bezug auf Arbeits-<br>breite, Fundament, Anbauteile sowie Schärtrammelaußfüh-<br>rung | 30 %                                  | Kontrolle nach Projektplan<br>12/1960   |

## Maßnahmen zur Verbesserung der Technologie des Schweißens

Die im 2. Fünfjahrplan festgelegten technischen und ökonomischen Ziele erfordern eine beschleunigte Einführung der halb- und vollautomatischen Schweißtechnik. Die Schweißtechnik, insbesondere die Lichtbogenschweißung und Widerstandsschweißung, haben eine außerordentliche

Bedeutung in der Fertigungstechnik einer ganzen Anzahl Industriezweige des Ministeriums. Die bisherigen Erfolge zeigen, welche große Einflußnahme die Schweißtechnik auf die Steigerung der Arbeitsproduktivität und die Einsparung von Material hat.

1. Im Jahre 1957 ist der Einsatz halb- und vollautomatischer Schweißgeräte gegenüber 1956 in noch stärkerem Maße zu gewährleisten. Es werden aus der Produktion 1957 323 halbautomatische UP-Schweißgeräte im Bereich des Ministeriums zum Einsatz kommen.

|      |           |       |          |
|------|-----------|-------|----------|
| HV 1 | 100 Stück | HV 8  | 20 Stück |
| HV 2 | 31 Stück  | HV 10 | 50 Stück |
| HV 3 | 30 Stück  | HV 11 | 20 Stück |
| HV 4 | 2 Stück   | HV 13 | 20 Stück |
| HV 7 | 50 Stück  |       |          |

Außerdem werden 1957 74 vollautomatische Schweißgeräte eingesetzt:

|      |          |       |          |
|------|----------|-------|----------|
| HV 1 | 11 Stück | HV 8  | 10 Stück |
| HV 2 | 11 Stück | HV 10 | 15 Stück |
| HV 3 | 10 Stück | HV 11 | 2 Stück  |
| HV 7 | 13 Stück | HV 13 | 2 Stück  |

Durch die Hauptverwaltungen sind mit Unterstützung des Zentralinstitutes für Schweißtechnik, Halle, die halbautomatischen und vollautomatischen Schweißgeräte entsprechend der besten Einsatzmöglichkeiten aufzuteilen. Den Betrieben muß bei der Schaffung der Voraussetzungen zum wirtschaftlichsten Einsatz der Geräte Anleitung und Hilfe gegeben werden.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter  
Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Kontrolle: Hauptabteilung Technologie

2. Zu den wesentlichsten Voraussetzungen für einen technisch und ökonomisch erfolgreichen Einsatz der halb- und vollautomatischen Schweißgeräte gehören:

a) Ueberarbeitung der Konstruktion von Erzeugnissen mit dem Ziel, die Anwendung der modernen Schweißtechnik zu gewährleisten. In diesem Zusammenhang werden z. B.

nach 500 000 t/Jahr Stahl in Nietkonstruktionen verarbeitet, bei denen die Erzeugnisse durch Anwendung moderner Schweißtechnik besser und billiger hergestellt werden könnten.

Hierzu sind seitens des Zentralinstituts für Schweißtechnik den Hauptverwaltungen Vorschläge zu unterbreiten und den Konstrukteuren ist Anleitung durch Beratung und Schulung zu geben.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Kontrolle: HA Forschung, Entwicklung und Konstruktion  
HA Technologie

b) Ausarbeitung bzw. Ueberarbeitung der Schweißtechnologien, um die Haupt- und Nebenzeiten auf das Niveau der fortschrittlichen Fertigungstechnik zu bringen.

Seitens des Zentralinstituts für Schweißtechnik sind Rahmen-Technologien zu erarbeiten und den Hauptverwaltungen zur Verwendung in den entsprechenden Betrieben zur Verfügung zu stellen.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter  
Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Kontrolle: HA Technologie

3. Weitestgehender Einsatz von Schweißvorrichtungen, insbesondere bei Werkstücken mit hohen Gewichten, die eine mehrseitige Bearbeitung erfordern.

a) Die HV Förderanlagen und Stahlbau richtet im VEB Stahl- u. Weichenbau, Halle, eine Abteilung Schweißvorrichtungsbau ein.

Termin: Ab 1. 3. 1957

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

b) Das Zentralinstitut stellt dem VEB Stahl- und Weichenbau, Halle, die erforderlichen Konstruktionszeichnungen der Schweißvorrichtungen zur Verfügung.

Termin: Ab 1. 3. 1957

Verantwortlich: Leitung d. Zentralinstituts für Schweißtechnik

4. Ausbildung von Schweißfach-Diplom-Ingenieuren und Ingenieuren im ordentlichen Studium, aber auch in Sonderlehrgängen.

Verantwortlich: Hauptabteilung Hoch- und Fachschulen

Kontrolle: Stellvertreter des Ministers - Technik -

5. Außer der erfolgreichen Lösung der dem Zentral-Institut Halle gestellten Aufgaben auf dem Gebiete der Forschung und Entwicklung ist das Schwergewicht auf den operativen Einsatz der Instrukteurbrigaden in den Betrieben zu legen. Ausschließlich durch diese Methode wird es möglich sein, die Hauptverwaltungen bei der Schaffung der unter 1.-3. genannten Voraussetzungen erfolgreich zu unterstützen. Auf Grund der umfassenden Kenntnisse der Einsatz- und Entwicklungsmöglichkeiten in den Betrieben muß das Zentralinstitut für Schweißtechnik Halle Initiator und Wegbereiter der modernen Schweißtechnik in den volkseigenen Betrieben unserer Republik sein. Für den operativen Einsatz zur Unterstützung der Betriebe sind von der Institutsleitung Quartalspläne auszuarbeiten und 4 Wochen vor Quartalsbeginn dem Stellvertreter des Ministers für Technik vorzulegen.

Verantwortlich: Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Kontrolle: HA Technologie

6. Der Anwendung des Elektroschloßschweißverfahrens für Dickblechschweißungen über 40 mm ist eine große Beachtung zu schenken.

Einsatzschwerpunkte sind:  
VEB Ernst-Thälmann-Werk, Magdeburg  
VEB Dampfkesselbau Hohenthurm  
VEB „Heinrich Rau“, Wildau  
VEB Bergmann-Borsig, Berlin.

Die Grundtechnologie wird vom Zentralinstitut für Schweißtechnik zur Verfügung gestellt.

Verantwortlich: Technische Leiter der Hauptverwaltungen 1 und 10

Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Kontrolle: HA Technologie

7. Um zu gewährleisten, daß technisch und ökonomisch wichtige Verfahren und Methoden der Schweißtechnik in breitem Maße zur Anwendung kommen, wie z. B. die Widerstandsabbrennschweißung bei Rohrstumpfrundnähten, die Verwendung von Schweißbraktoren, insbesondere bei

Stahlbau-Longträgern und im Schiffbau, die verbreitete Anwendung der Schutzgasschweißung im Leichtmetallbau, wird das Zentralinstitut für Schweißtechnik Halle verpflichtet, den entsprechenden Hauptverwaltungen solche Verfahren und Methoden sowie deren Anwendung bei der Fertigung entsprechender Erzeugnisse und den Einsatzbetrieb vorzuschlagen.

Verantwortlich: Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Hauptverwaltungen

Kontrolle: HA Technologie

8. Entsprechend der hohen wirtschaftlichen Bedeutung des Schweißens mit CO<sub>2</sub> als Schutzgas, ist vom Zentralinstitut für Schweißtechnik Halle ein Plan aufzustellen, in dem festgelegt ist, welche Voraussetzungen zu schaffen sind, um

im Jahr 1957 die Einführung dieses Verfahrens kurzfristig zu gewährleisten.

- a) Vom Zentralinstitut für Schweißtechnik Halle ist der zweckmäßigste Einsatz zu ermitteln und die Schritte der vorzubereitenden Maßnahmen mit Angabe der entsprechenden Verantwortlichkeit festzulegen.

Termin: 28. 2. 1957

Verantwortlich: Leitung des Zentralinstituts für Schweißtechnik

Kontrolle: HA Technologie

- b) Der Entwurf des Maßnahmeplanes zur Einführung des Schweißens unter CO<sub>2</sub>-Schutzgas ist zu überprüfen und zur Bestätigung durch die Kommission für Industrie und Verkehr vorzubereiten.

Termin: 15. 3. 1957

Verantwortlich: HA Technologie

## Maßnahmen zur Einführung und Überleitung neuer technologischer Verfahren

Es ist eine Tatsache, daß in den vergangenen Jahren technologische Verfahren entwickelt worden sind, die aber trotz der verschiedenen Vorteile, die sie gegenüber herkömmlichen Verfahren aufweisen, in unseren Betrieben nicht oder nur unvollkommen angewandt werden.

Als Beispiele seien erwähnt die Metallspritztechnik und die elektroerosive Bearbeitung. Um das Verhältnis Aufwand zu

Ergebnis in der Produktion ständig zu verbessern, ist es von großer Bedeutung, neue technologische Verfahren zu entwickeln und sie sinnvoll ohne Zeitversäumnis in den entsprechenden Betrieben anzuwenden.

Für das Jahr 1957 sind von den Hauptverwaltungen folgende Aufgaben zur Lösung vorgesehen:

| Lfd. Nr.   | Betrieb  | Bezeichnung des Vorhabens   | Termin der Einführung   | Kontrollvermerk |
|--|--|---|---|-----------------|
| <b>Hauptverwaltung Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau</b>           |  |   |   |                 |
| 1.   | VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau  | Einführung des materialsparenden Schmiedens von Kurbelwellen  | 8/1957  |                 |
| 2.   | VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau  | Materialsparendes partielles Gesenkschmieden schwerer vielhubiger Kurbelwellen  | 8/1957  |                 |
| <b>Hauptverwaltung Ausrüstung für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen</b> |  |   |   |                 |
| 3.   | VEB Maschinen- und Apparatebau Staßfurt        | Anwendung des Metallspritzverfahrens, Wiederherstellung verschiedener Maschinenteile, Ausbessern von Gußfehlern.  | 3/1957  |                 |
| 4.   | VEB „Thuringia“ Feinkeramikmaschinen Sonneberg | Anwendung des Metallspritzverfahrens  | 4/1957  |                 |
| 5.   | VEB Bau- und Vibriermaschinen Radeberg         | Erweiterte Anwendung des Metallspritzens des Kurzschlußläufers FU 3, FU 6 und FS 200  | 10/1957   |                 |
| 6.   | VEB Maschinenfabrik Nemo Netzschkau            | Einführung des Farb-Heißspritzverfahrens für die Lüfter, Lüfterhitzer, Materialprüfschänke  | 8/1957  |                 |
| 7.   | VEB Maschinen- und Apparatebau Staßfurt        | Anwendung des Epoxydharzklebverfahrens zum Abdichten poröser Gußteile und Kleben von Metallen u. nichtmetallurgischen Verbindungen, die keinen großen mechanischen Belastungen- und Temperaturen ausgesetzt sind. | 4/1957<br>In Zusammenarbeit mit d. Zentralinstitut für Schweißtechnik und Nutzung der bereits im Zentralinstitut vorhandenen Forschungsergebnisse |                 |
| 8.   | VEB Chemische Maschinenbauwerke Rudisleben     | wie vor   | 4/1957 wie vor  |                 |
| 9.   | VEB „Thuringia“ Sonneberg                      | wie vor   | 7/1957 wie vor  |                 |
| 10.  | VEB Bau- und Vibriermaschinen Radeberg         | wie vor   | 4/1957 wie vor  |                 |
| 11.  | VEB Chemische Maschinenwerke Rudisleben        | Anwendung der Ultraschallprüfung zur Bleche auf Doppelung, Ribbildung und Schlackeneinschlüsse  | 11/1957   |                 |
| <b>Hauptverwaltung Textilmaschinenbau</b>  |  |   |   |                 |
| 12.  | VEB Spinnmaschinenfabrik Grätz                 | Einführung des elektroerosiven Bohrens für die Fertigung von VA-Dusen und Spinnplatten  | 3/1957  |                 |
| 13.  | VEB Nähmaschinenwerk Wittenberg                | Einführung des elektroerosiven Lackierens für Haushaltsnähmaschinen   | 2/1957  |                 |



| Ud. Nr.  | Betrieb  | Beschreibung des Vorhabens  | Termin der Einführung | Kontrollvermerk   |
|--|--|---|-----------------------|---|
| <b>Hauptverwaltung Ausrüstung für die polygraphische Industrie</b> |  |   |                       |   |
| 14.  | VEB Falz- und Heftmaschinenwerk Leipzig<br>Leitbetrieb der Hauptverwaltung | Durchführung von Versuchen in der Metaklebertechnik<br>Übertragung der gesammelten Erfahrungen u. ausgearbeiteten Technologie auf die anderen Betriebe der Hauptverwaltung<br>Voraussetzung: Gewährleistung der Lieferung des Epoxy-Harztes durch VEB Leuna-Weika „Walter Ulbricht“                             | 3.1957<br>12.1957     | In Zusammenarbeit mit d. Zentralinstitut für Schweißtechnik und Nutzung der bereits im Zentralinstitut vorhandenen Forschungsergebnisse |
| <b>Hauptverwaltung Schiffbau</b>                                   |  |   |                       |   |
| 15.  | VEB Neptunwerft Rostock  | Vervollkommen der Volumensektionsbauweise durch grundlegende Veränderung der Konstruktion und Technologie, z. B. vollständig ausgerüstete Volumensektionen. Hierdurch Verkürzung der Hellingmontagezeiten und Steigerung der Werfkapazität  | 9.1957                |   |
| 16.  | VEB Matthias-Thesen-Werft Wismar   | Untersuchung und Festlegung der Anwendungsmöglichkeiten und des Umfangs des optischen Anreißverfahrens und des optischen Brennschneidens bei der Plattenbearbeitung, um die wirtschaftlichste Ausnutzung beider Verfahren zu erreichen  | 5.1957                |   |
| 17.  | VEB Warnowwerft Warnemünde   | Untersuchung und Festlegung der Anwendungsmöglichkeiten und des Umfangs des optischen Anreißverfahrens und des optischen Brennschneidens bei der Plattenbearbeitung, um die wirtschaftliche Ausnutzung beider Verfahren zu erreichen  | 6.1957                |   |
| 18.  | VEB Matthias-Thesen-Werft Wismar   | Einführung der mechanischen Rohrbiegebearbeitung zur Steigerung der Arbeitsproduktivität der bisher durch Handarbeit durchgeführten Rohrbiegearbeiten   | 9.1957                |   |
| 19.  | VEB Volkswerft Stralsund   | wie vor   | 9.1957                |   |
| <b>Hauptverwaltung Kraft- und Arbeitsmaschinen</b>                 |  |   |                       |   |
| 20.  | VEB Pumpenwerk Halle   | Herstellung von Kugelgraphitguß   | 6.1957                |   |
| 21.  | VEB Pumpenwerk Oschersleben  | wie vor   | 10.1957               |   |
| 22.  | VEB Schwenkmaschinenbau „Karl Liebknecht“<br>Magdeburg                     | Anwendung des Spritzverfahrens für Kleinenteile wie Ventilspeindeln und ähnliche in größeren Mengen anfallende Werkstücke, die bisher als Stauch- oder Preßteile hergestellt wurden   | 5.1957                |   |
| 23.  | VEB Erfurter Ventilatoren- und Apparatebau, Erfurt                         | Anwendung des halbautomatischen Elin-Hafergut-Schweißverfahrens im Lüfter- und Rohrleitungsbau  | 6.1957                |   |
| <b>Hauptverwaltung Projektierung und Anlagenbau</b>                |  |   |                       |   |
| 24.  | VEB Elektroapparatewerk „J. W. Stalin“ Berlin-Treptow                      | Erweiterung der elektroerosiven Metallbearbeitung<br>Beschaffung elektroerosiver Werkzeugmaschinen höchster Präzision für verzugsfreie Bearbeitung gehärteter Schnittwerkzeuge größerer Abmessungen, sowie für die Bearbeitung von Hartmetall jeder Art und Form zwecks Einsatz von Hartmetallschnittwerkzeugen | 12.1957               |   |

| Ud. Nr.                             | Betrieb  | Anwendung des Verfahrens   | Termin der Einführung | Kontrollvermerk |
|-------------------------------------|--|--|-----------------------|-----------------|
| 25.                                 | VEB Elektroapparatwerk „J. W. Stieff“ Berlin-Treptow | Anwendung des Kollern-Verfahrens<br>Erprobung der neuesten Klebmittel und Aufbau einer Technologie für die einzelnen Geräteteile z. B. Drehspulinstrumente von Klebblöcken | 6/1957                |                 |
| Hauptverwaltung Energieschienenbau  |  |  |                       |                 |
| 26.                                 | VEB Feuerwerksbau Köthen                             | Anwendung des Elin-Hofergut-Schweißverfahrens im Serienbau von Plattenlötlagen   | 3/1957                |                 |
| 27.                                 | VEB Rohrleitungsbau Bitterfeld                       | Anwendung der induktiven Erwärmung bei Aushaltungen von HD-Rohrleitungen und Sammelern   | 12/1957               |                 |
| Hauptverwaltung Elektromaschinenbau |  |  |                       |                 |
| 28.                                 | VEB Elektromaschinenbau Sachsenwerk Niedersiedlitz   | Herstellung von Hartlötlagen an elektrischen Maschinen zur Ausnutzung höherer Betriebstemperaturen   | 7/1957                |                 |
| 29.                                 | VEB Elektromotorenwerk Dessau                        | wie vor  | 7/1957                |                 |
| 30.                                 | VEB Galvanotechnik Leipzig                           | wie vor  | 7/1957                |                 |
| 31.                                 | VEB Elbtalwerk Heidenau                              | wie vor  | 7/1957                |                 |
| 32.                                 | VEB Elektromotorenwerk Wernigerode                   | Anwendung des Elektroerosionsverfahrens zur Bearbeitung von Schnittplatten   | 10/1957               |                 |
| 33.                                 | VEB Elektromaschinenbau Sachsenwerk Niedersiedlitz   | wie vor  | 10/1957               |                 |
| 34.                                 | VEB Wissenschaftlich-Technisches Büro Dresden        | Anwendung des Elektroerosionsverfahrens zur Bearbeitung von Schnittplatten   | 10/1957               |                 |
| 35.                                 | VEB Schaltgerätekwerk Werdor                         | Anwendung der induktiven Erwärmung zur thermischen Nachbehandlung von Wolframyläben  | 5/1957                |                 |

### Maßnahmen zur Verbesserung der Materialverbrauchsnormen (MVN)

Im Jahre 1956 konnten für rund 12 Millionen DM Materialien durch Schaffung und Verbesserung von MVN eingespart werden. Diese Einsparungen stellen aber nur 0,3 % der geplanten Materialeinsparungen dar.

Im Verlaufe des gleichen Jahres wurden rund 49.000 Erzeugnisnormen ausgearbeitet, mittels derer aber nur 49,6 % des Gesamtmaterialverbrauches nachgewiesen werden konnten.

Besonders leidend für die konsequente Anwendung der MVN auf allen Gebieten der betrieblichen Planung wirkte sich die völlig ungenügende Belieferung der Betriebe mit Walzstahl in festen Maßen aus.

Es ist deshalb erforderlich, durch nachfolgende Maßnahmen die vorhandenen Unzulänglichkeiten zu beseitigen, die Reserven aufzudecken und zu mobilisieren.

1. Verstärkte Ausarbeitung von Materialverbrauchsnormen mit dem Ziel, bis Jahresende 56 % des Gesamtmaterialverbrauches durch Materialverbrauchsnormen nachzuweisen. Hierzu haben die Hauptverwaltungen bei dem normenbegründeten Anteil ihres Planes folgenden Stand zu erreichen:

|      |      |       |      |
|------|------|-------|------|
| HV 1 | 37 % | HV 8  | 87 % |
| HV 2 | 46 % | HV 9  | 24 % |
| HV 3 | 46 % | HV 10 | 40 % |
| HV 4 | 90 % | HV 11 | 75 % |
| HV 5 | 45 % | HV 12 | 80 % |
| HV 6 | 64 % | HV 13 | 80 % |
| HV 7 | 70 % |       |      |

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

2. Verstärkte Ausarbeitung technisch begründeter Materialverbrauchsnormen mit dem Ziel, bis Jahresende 80 % dieser Normen auszuarbeiten.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

Hierbei ist von den Hauptverwaltungen folgender Stand zu erreichen:

|       | bis 30.6.57 | bis 31.12.57 |
|-------|-------------|--------------|
| HV 1  | 75 %        | 80 %         |
| HV 2  | 70 %        | 80 %         |
| HV 3  | 65 %        | 75 %         |
| HV 4  | 75 %        | 85 %         |
| HV 5  | 75 %        | 85 %         |
| HV 6  | 70 %        | 80 %         |
| HV 7  | 25 %        | 30 %         |
| HV 8  | 80 %        | 90 %         |
| HV 9  | 70 %        | 80 %         |
| HV 10 | 55 %        | 60 %         |
| HV 11 | 50 %        | 60 %         |
| HV 12 | 90 %        | 100 %        |
| HV 13 | 80 %        | 90 %         |

3. Ausarbeitung von Kennzahlen für Materialverbrauch, die bereits ausgearbeitet sind, um die Einhaltung der Normen zu kontrollieren.

4. Kontrolle der technisch wirtschaftlichen Kennziffern des Materialverbrauches auf die Erfüllung der Materialverbrauchssenkung.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter  
Termin: 15. 4. 1957

5. Kontrolle der technisch wirtschaftlichen Kennziffern des Materialverbrauches auf die Erfüllung der Materialverbrauchssenkung.

Nach Auswertung sind die erforderlichen Maßnahmen zur Erreichung der Materialverbrauchssenkung den Betrieben und Konstruktionsbüros als Aufgabe zu stellen.

a) verantwortlich für die Kontrolle: Leiter der HA Materialwirtschaft

b) verantwortlich für die durchzuführenden Maßnahmen: Leiter der HA Forschung, Entwicklung und Konstruktion  
Termin: 30. 8. 1957

6. Verbesserung der Materialausnutzung bei Walzstahl von zur Zeit 79,5 % auf 84 %. Hierbei ist von den Hauptverwaltungen folgende Ausnutzung zu erreichen:

|      |      |       |      |
|------|------|-------|------|
| HV 1 | 78 % | HV 8  | 72 % |
| HV 2 | 90 % | HV 9  | 90 % |
| HV 3 | 81 % | HV 10 | 82 % |
| HV 4 | 78 % | HV 11 | 65 % |
| HV 5 | 75 % | HV 12 | 91 % |
| HV 6 | 78 % | HV 13 | 78 % |
| HV 7 | 78 % |       |      |

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

7. Ermittlung der erforderlichen Formate und Längen für Walzstahlerzeugnisse bis 28. 2. 1957.

Verantwortlich: Leiter der Hauptverwaltungen

Durchsetzung der Lieferungen der erforderlichen Formate von den Walzwerken

Verantwortlich: Leiter der Hauptabteilung Materialwirtschaft

8. Schaffung von TGL für die Aufmaße bei Guß- und Schmiedestücken, differenziert nach Stückgewichten und Schwierigkeitsgraden.

Verantwortlich: Institut für Technologie und Organisation in Zusammenarbeit mit den Hauptverwaltungen 1 und 8, HA Forschung, Entwicklung und Konstruktion

Termin: 1. 4. 1957

9. Schaffung von einheitlichen verbindlichen Zuschlagstabellen für die Bearbeitungszugabe.

Verantwortlich: Hauptverwaltungsleiter

Kontrolle und Koordinierung: Institut für Technologie und Organisation

Termin: 15. 6. 1957

10. Ausarbeitung eines Materialverbrauchsnormenkataloges für Schweißzusatzwerkstoffe.

Verantwortlich: Zentralinstitut für Schweißtechnik

Termin: 15. 3. 1957

11. Schaffung von Hilfsmaterialnormen mit dem Ziel, bis 31. 12. 1957 für 60 % (vermögl.) der Hilfsmaterialien Materialverbrauchsnormen auszuarbeiten und mittels persönlicher Konten die Selbstkosten hierfür um 10 % zu senken.

Verantwortlich: Leiter der Hauptverwaltungen

Kontrolle: HA Technologie

12. Durchführung von Wanderausstellungen in jeder Hauptverwaltung, ausgenommen HV Schiffbau, über Möglichkeiten der Materialeinsparung

Verantwortlich: Leiter der Hauptverwaltungen

Termin: 15. 4. 1957

## Maßnahmen und Aufgaben zur Erfüllung des Vorhabens „Schwarze Pumpe“

Nach einer vollständigen Schätzung durch Spezialisten ist der Bedarf an Kohle bereits im Jahre 1965 größer als unsere Förderung. Die Belegung des Großprojektes der Kohleindustrie „Schwarze Pumpe“ besteht in der Veredelung der Rohbraunkohle als Rohstoff für die Koks- und Gaserzeugung und für die chemische Industrie zur Sicherung unserer

Produktion und des ständig wachsenden Energiebedarfs der Bevölkerung. Die Verantwortlichen des Ministeriums für Schwermaschinenbau zur Sicherung der Planung in der Braunkohleindustrie sind in den „Verfügungen und Mitteln“ Nr. 35.56 vom 10. Nov. 1956 der Kommission für Industrie und Verkehr festgelegt. Die notwendigen eigenen

Entwicklungsarbeiten sind in den Entwicklungsplänen für Forschung und Technik des Ministeriums für Schwermaschinenbau spezifiziert. Darüber hinaus hat das Ministerium für Schwermaschinenbau zur Sicherung der Entwicklungsarbeiten in den Entwicklungsstellen des Ministeriums für Kohle und Energie wichtige Zulieferungen zu erfüllen.

## Wichtige Zulieferungen des Ministeriums für Schwermaschinenbau an das Ministerium für Kohle und Energie

| Lfd. Nr. | Aggregat-Bezeichnung  | Besteller:<br>Bestell-Nr.                                | Lieferwerk                                  | Bestätigter<br>Termin | Kontroll-<br>vermerk |
|----------|---|--|---|-----------------------|----------------------|
| 1        | Druckvergaser – 4 m Generator                               | PKM Leipzig<br>Nr. 04.02.08b, 8-03 D                     | Dimitroffwerk, Magdeburg                    | 30.4.57               |                      |
| 2        | Versuchs-Spülgas-Verkoker<br>im VEB Braunkohlenwerk Deutzen | PKM Leipzig<br>Nr. 04.02.06b, 4-13 D                     | VEB Zeitz                                   |                       |                      |
| 3        | Versuchs-Spülgas-Verkoker<br>im VEB Braunkohlenwerk Deutzen | PKM Leipzig<br>Nr. 04.02.06b, 4-13 D                     | VEB Stahlbau, Leipzig                       |                       |                      |
| 4        | dto.  | PKM Leipzig<br>Nr. 6.6362                                | VEB Stahlbau, Kretschau                     | 31.7.57               |                      |
| 5        | dto.  | PKM Leipzig<br>Nr. 6.5123                                | VEB Stahlbau, Kretschau                     | 20.1.57               |                      |
| 6        | Versuchs-Spülgas-Verkoker<br>Deutzen, 3 Gürtelförderer      | PKM Leipzig<br>Nr. 6.5123                                | VEB Förderanlagen, Magdeburg                | 15.7.57               |                      |
| 7        | Versuchs-Spülgas-Verkoker<br>Deutzen                        | PKM Leipzig<br>Nr. 473                                   | VEB Maschinen- und Apparatebau,<br>Stößfurt | 30.6.57               |                      |
| 8        | dto.  | PKM Leipzig<br>Nr. 6.2291                                | VEB Excelsiorwerk, Heidengu                 | 31.3.57               |                      |
| 9        | dto.  | PKM Leipzig<br>Nr. 6.5354; 6.6353;<br>Nr. 6.6802; 6.8681 | VEB Nema Netzschkau                         |                       |                      |
| 10       | Druckvergaser – 4 m Generator                               | PKM Leipzig<br>Nr. 6.8759                                | VEB Pumpenwerk, Karl-Marx-Stadt             | 31.9.57               |                      |
| 11       | Versuchs-Spülgas-Verkoker<br>Deutzen                        | PKM Leipzig<br>Nr. 6.7478; 6.7478;<br>Nr. 6.4371; 6.803T | VEB Elektromotorenwerk, Thum                |                       |                      |

### Maßnahmen zur Förderung der Hydraulik

Die besonderen Eigenschaften der Hydraulik, wie leichter, schwingungsfreier Gang, außerordentlich einfache stufenlose Regierbarkeit der Bewegungen in sehr weiten Grenzen verbunden mit einer einfach zu erreichenden Richtungsumkehr, sichern ihrer Anwendung entscheidende Vorteile. Außer im Werkzeugmaschinenbau finden hydraulische Antriebe und hydraulische Steuerungen in den verschiedensten Industriezweigen des Maschinen-, Fahrzeug- und Apparatebaues schon weitgehend Verwendung. Für Textil-, Land- und Baumaschinen sowie Hebezeuge und Förderanlagen trifft das ganz besonders zu. Die Bauelemente der Hydraulik müssen in genarmten Größen und in hochwertiger Qualitätsausführung von Spezialbetrieben gefertigt, den infrage kommenden Maschinenboubetrieben termingerecht zur Verfügung gestellt werden können.

1. Qualität und Funktionssicherheit der Hydraulikaggregate setzen voraus, daß ein spezieller Hydraulikguß für die Fertigung der einzelnen Bauelemente verwendet wird. Das erforderliche dichte Gefüge des Werkstoffes und die größtmögliche Sicherheit in Bezug auf Lunkerfreiheit werden erreicht, wenn die Gußteile im Kokillen- oder Schleuderguß ausgeführt werden. Bei Sandgußfertigung wird vom Zentralinstitut für Gießertechnik fachliche Beratung gegeben. Kokillenguß liefert der VEB Eisenhammer in Dresden-Dölitzschen und Schleuderguß der VEB Harzer Werke in Blankenburg/Harz.

2. Mit der ausschließlichen Spezialfertigung von Hydraulikbauteilen ist der VEB Hydraulik Rochlitz beauftragt. Seine Fertigungskapazität für 1957 in Höhe von TDM 10 500,- muß durch die Zurverfügungstellung von entsprechenden Ausrüstungen gesichert werden. Die Durchführung des Erweiterungsbaues im Jahre 1957 muß erfolgen, um die Voraussetzung für eine weitere Steigerung auf TDM 15 000,- im Jahre 1958 zu erhalten.
3. Die in dem VEB Werkzeugfabrik Königsee bereits jetzt anlaufende Fertigung von Zahnradpumpen muß 1957 einen Umfang von TDM 3500,- erreichen, um den Bedarf an Anbauhydrauliken zu decken. Investitionen in Höhe von TDM 210,- für die Ausrüstung sind dazu erforderlich.
4. In dem Zweigwerk Tortun des VEB Bergbaumaschinen Seehausen ist die Fertigung von Anbauhydrauliken und Steuerelementen sowie Innenteilen für Strömungsgetriebe in Höhe von TDM 1500,- für 1957 als Entlastung des VEB WTB für Werkzeugmaschinen Leipzig aufzunehmen.
5. Eine ausreichende Bereitstellung von nahtlosen Stahlrohren für die Fertigung von Arbeitszylindern und Verbindungselementen muß aus eigenem Aufkommen und durch Importe gesichert werden.
6. Die Finanzierung der noch auszubereitenden Fertigungszeichnungen für einen Teil der standardisierten Bauelemente, wie Hydrogeneratoren, Hydrogetriebe und Zahnradpumpen muß durch den VEB Hydraulik Rochlitz gesichert werden.

### Übersicht über den Stand der Entwicklung der Baumaschinen

Die Durchführung der umfangreichen Bauvorhaben im 2. Fünfjahresplan ist nur möglich durch die Einführung einer fortschrittlichen Bautechnologie und durch die Mechanisierung der gesamten Bauwirtschaft. Die Mechanisierung muß zur Einsparung von Arbeitszeit, von Arbeitskräften und zur Entlastung von schwerer manueller Arbeit führen. Ziel ist Senkung der Kosten pro m<sup>3</sup> umgebauten Raum bzw. im Straßenbau pro m<sup>2</sup> neuer bebauter Fläche.

Die Baumechanisierung hat alle Zweige des Bauwesens wie den Hochbau, den Tiefbau, den Straßenbau usw. zu umfassen.

Bei der Einführung der Fertigteilbauweise ist ein besonderes Augenmerk auf die Herstellung von Betonfertigteilen sowie auf die Projektierung und Ausstattung von hochmechanisierten Betonfertigteilverwerken zu legen.

Bei den Werken selbst müssen 3 Gruppen unterschieden werden:

- a) Stationäre Werke, welche die üblichen, im Bauwesen verwendeten DIN-Betonfertigteile herstellen.
- b) Fliegende Betonwerke, die an Schwerpunkten des Bauwesens vorübergehend aufgestellt werden und die gleiche Fertigung wie die der Gruppe a) haben.
- c) Stationäre Spezialwerke, deren Ausrüstung auf Herstellung von Spezialteilen abgestimmt ist. Dazu gehören Werke für Spann- und Schleuderbetonröhre, Werke für Masten, Decken- und Wandplattenwerke für Montagobauweise, Werke für Betonschwellen u. a.

Besonders zu entwickeln sind:

1. Mischanlagen mit Silos und Beschickungsanlagen.
2. Fertigungseinrichtungen für Betongroßteile.
3. Trockeneinrichtungen.
4. Transportmaschinen für Beton und Betonteile.

Des weiteren sind in der Produktion noch erhebliche Lücken im Sektor der Straßenbaumaschinen.

Es ist zur Zeit nicht möglich, komplette Maschinensätze für den vollmechanischen Straßenbau zu liefern.

Die Entwicklung dieser Maschinensätze ist wichtig und muß in der Gesamtheit mit dem Ablauf des 2. Fünfjahresplans abgeschlossen sein.

In der nachfolgenden Aufstellung werden die wichtigsten Entwicklungen auf diesem Gebiet aufgeführt.

Diese Themen sind vorrangig durchzuführen. Der Ablauf der Entwicklung und die Einführung in die Produktion sind durch die Hauptverwaltung zu unterstützen und besonders zu kontrollieren.



| Plan-Nr.                | Name<br>techn. Charakteristika<br>techn. und volkswirtsch. Bedeutung   | Entwicklungsphase  | Maßnahmenbereich                                   | Entw.<br>Abschluß | Prod.-<br>Beginn | Kontroll-<br>vermerk |
|-------------------------|--|--|--|-------------------|------------------|----------------------|
| 020.304 01h<br>K 7-32 6 | Planetennischer (Zwangsmischer) 150 t<br>Zur Aufbereitung hochwärtigen Betons. Die Maschine muß bei kürzester Maschinennutzung außerordentlich intensive Mischung gewährleisten. Diese Forderung soll durch ein Planetenrührwerk erreicht werden. Die Maschine ist einfach im Aufbau und in Anschaffung und Betrieb billig.<br>Diese Maschine wird stationär und als Autoanhangen auf Luftrollen für eine Transportgeschwindigkeit von 20 km/h entwickelt.<br>Dieser Mischer ist mit den auf dem Weltmarkt angebotenen Zwangsmischern dieser Art unbedingt gleichwertig. | VEB-FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig | VEB Betonsteinmaschinen und Ziegeleigeräte, Guben  | 9 57              | 1 58             |                      |
| 020.304 01h<br>K 7-31 6 | Planetennischer (Zwangsmischer) 500 t<br>Erläuterungen siehe Planetennischer 150 t<br>Diese Maschine wird jedoch nicht als Anhängergerät gebaut, sondern findet Verwendung in festen Betonwerken   | VEB-FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig | VEB Ebawe Eilenburger Baustoffmaschinen, Eilenburg | 9 57              | 1 58             |                      |
| 020.304 01h<br>K 7-32 6 | Vibrationsverdichter (Vibrierplatte)<br>Vibrationsverdichter mit Benzinmotorantrieb. Der konstruktive Aufbau ist so vorzusehen, daß das Gerät für die Grubenverdichtung geeignet ist.<br>Mehrzweckgerät kann zum Verdichten von Beton für die verschiedensten Zwecke sowie von Schwardeckenmaterial verwendet werden. Durch die Konstruktion wird eine bedeutende Steigerung der Arbeitsproduktivität erreicht und die Mechanisierung des Baustelleneinsatzes erweitert. Entwicklung entspricht den vom kapitalistischen Ausland angebotenen Vibrierplatten.             | VEB-FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig | VEB Regulus Betonmischerbau, Neustadt              | 6 57              | III 57           |                      |
| 020.304 01h<br>K 7-38   | Zwangsmischer (Planetennischer) 1000 t<br>Zwangsmischer mit Planetenrührwerk zum Mischen schwerverfestigten Betons.<br>Diese stationäre Maschine ist für den Einsatz in großen Betonwerken sowie auf Baustellen geeignet.<br>Die Maschine ist mit den auf dem Weltmarkt angebotenen Zwangsmischern dieser Art unbedingt gleichwertig.  | VEB-FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig |  | 12 58             | 1059             |                      |

| Plan Nr.                | Thema<br>techn. Gesamtentw.<br>techn. und is/entw. Bestandteile   | Struktur   | Maßstab   | Entw.<br>Abschluß | Prod.-<br>Beginn | Kontroll-<br>vermerk |
|-------------------------|---|--|---|-------------------|------------------|----------------------|
| 020 304 01h<br>K 7-20 6 | Betonwerkstoffe<br>Die Entwicklung verfolgt den Weg der Fertigung von<br>Betonbauteilen zu automatisierten. Bisher wurden<br>Betonbauteile nur in Handfertigung hergestellt.<br>Außer der Fabrikation für den eigenen Bedarf in der<br>DDR kann mit einem erheblichen Export gerechnet<br>werden.   | VEB-FEK für Bau-, Keramik- u.<br>Hartzerkleinerungsmaschinen,<br>Leipzig | VEB Betonsteinmaschinen und<br>Ziegeleigeräte, Guben                              | 12 57             | I 58             |                      |
| 020 304 02h<br>K 7-21 6 | Betonsteintransport<br>Zur Mechanisierung und Automatisierung der Beton-<br>fertigungsindustrie werden entwickelt:<br>a) Absotzwagen für Betonsteine<br>b) Elevator für Betonsteine<br>c) Belademaschine<br>d) Schlabblühwa<br>e) Niederlaß mit Auszugsförderer.  | VEB-FEK für Bau-, Keramik- u.<br>Hartzerkleinerungsmaschinen,<br>Leipzig | VEB Kemo, Keramikmaschinen,<br>Görlitz  | 7 58              | III 58           |                      |
| 020 304 01b<br>K 7-21   | Vibrations-Tandemwalze 5-10 t<br>Vibrationswalze für leichtere Verdichtungsarbeiten, ins-<br>besondere von Asphalt- und bituminösen Straßen-<br>decken, Oahwayplatten, ferner für Erdverdichtungen<br>bei Parkplätzen, Sportplätzen usw.<br>Frequenz- und Verdichtungsleistung regelbar. Walzen-<br>druck max. 8 t.<br>Eigengewicht ca. 1500 kg.<br>Die Entwicklung einer schweren Walze von 10-15 t<br>ist für später vorgesehen.<br>Mit der Walze 5-10 t wird der Stand in Westdeutsch-<br>land erreicht. | VEB-FEK für Bau-, Keramik- u.<br>Hartzerkleinerungsmaschinen,<br>Leipzig | VEB Baumaschinen,<br>Gatersleben  | 12 58             | II 59            |                      |
| 020 304 b 1<br>K 7-50 6 | Betonstraßenfertigung bis 4 m Breite.<br>Fertigungsmaschine für Betonstraßen mit einer Arbeits-<br>breite bis 4 m für 1- und 2-schichtige Decken bis<br>25 mm Dicke.<br>Mit dieser Entwicklung wird einer dringenden Forder-<br>ung des Straßenbaues entsprochen.<br>Bisher wurden diese Anlagen nur durch Import be-<br>schafft.<br>Diese Anlage ist eine der Leistungen west-<br>deutscher Industrie für den Export.  | VEB FEK für Bau-, Keramik- u.<br>Hartzerkleinerungsmaschinen,<br>Leipzig | Ingenieur-Tiefbau<br>Brandenburg<br>Serienbau<br>VEB Baumaschinen,<br>Gatersleben | 9 57              | I 58             |                      |

### Wichtige Maßnahmen auf dem Gebiet der Turbinenfertigung

Die Durchführung der Aufgaben, die durch den 2. Fünfjahresplan dem Ministerium für Schwermaschinenbau auf dem Gebiet der Energieversorgung gestellt wurden, erfordert die Einführung fortschrittlicher technologischer Prozesse und insbesondere die Einführung neuer Schweißverfahren bei der Herstellung von Turbinen.

Getützt auf die gute Zusammenarbeit mit dem Institut für Schwermaschinenbau der UdSSR (ZNIIMASCh) und dessen Bereitwilligkeit zur Hilfeleistung wurde das Programm für den Materialeinsatz und die Einführung einer neuen Technologie bei der Herstellung von Turbinen-Einzelteilen in den Betrieben der DDR aufgestellt.

Zur Realisierung dieses Programmes ist es notwendig, daß seitens des VEB Bergmann-Borsig entsprechende Maßnahmen zur Vorbereitung der notwendigen technologischen Ausrüstungen und für die Durchführung neuer Prozesse eine Reihe von Versuchsarbeiten durchgeführt werden.

Gleichzeitig ist es notwendig, bei der Einführung der für die neue Technologie benötigten Elektroden die technische Dokumentation von der UdSSR anzufordern und das Elektrodenwerk Berlin-Oberschöneweide, Tabbertstraße 14, mit der Produktion der Elektroden nach sowjetischen Rezepturen zu beauftragen.

Nachstehend sind die wichtigsten Maßnahmen auf dem Gebiet der Materialauswahl und der neu einzuführenden Technologien im Sektor Turbinenbau aufgeführt:

#### 1. Materialeinsatz

##### Für Dampftemperaturen bis 535 °C

##### a) Gußstahl:

für Hochdruckgehäuse, Ventillagehäuse und Armaturen ist der Gußstahl 20 XMF-L (GOST) mit der chemischen Zusammensetzung

|         |               |
|---------|---------------|
| C       | 0,18 - 0,25 % |
| Si      | 0,2 - 0,35 %  |
| Mn      | 0,4 - 0,6 %   |
| Cr      | 0,9 - 1,2 %   |
| Mo      | 0,5 - 0,7 %   |
| V       | 0,2 - 0,35 %  |
| S und P | - 0,03 %      |

zu verwenden.

Grenze der Festigkeitsdauer bei 535 °C für 100 000 Std.  
= 12 kg/mm<sup>2</sup>

Zur Schweißung werden Elektroden CL-20 empfohlen, die analoge Festigkeitseigenschaften besitzen.  
Termin für die Durchführung I/57.

##### b) Schmiedestücke für Hochdruck-Läufer.

Es wird der Stahl EI/415, ein Chrom-Molybdän-Vanadium-Wolfram-Stahl, der sich bis zu einer Temperatur von 565 °C eignet, empfohlen.

Gegenüber ähnlichem, von westdeutschen Firmen angebotenem Stahl, ist der vorgeschlagene EI 415 billiger.

Termin für die Durchführung I/57.

##### Für Dampftemperatur von 550-565 °C

##### a) Stahlguß:

Als Stahlguß für Gehäuse ist die Stahlmarke 15 XIMIF von nachfolgender chemischer Zusammensetzung

|    |                 |
|----|-----------------|
| C  | = 0,14 - 0,20 % |
| Cr | = 1,1 - 1,6 %   |
| Mo | = 0,9 - 1,2 %   |
| V  | = 0,2 - 0,35 %  |

anstelle des zur Zeit importierten Stahles zu verwenden.

Zum Anfertigen großer Gehäuse fehlen in der DDR die erforderlichen technologischen Ausrüstungen wie Glühöfen u. a.

Die oben vorgeschlagene Stahlsorte 15 XIMIF kann in SM-Öfen, gegebenenfalls in Größitz, vergossen werden.

##### b) Für Schmiedestücke für Hochdruck-Läufer ist der bereits für die Temperaturen bis 535 °C vorgeschlagene Stahl EI 415 zu verwenden.

Einführungstermin: IV/57.

##### 2. Einführung moderner Schweißtechnologien für die Fertigung von Turbinen-Einzelteilen

##### a) Geschweißte Läufer für große Niederdruckturbinen

Die Anwendung von Schweißkonstruktionen für Läufer für Niederdruckturbinen, anstelle von vollgeschmiedeten, weist folgende Vorteile auf:

1. Verminderung des Verbrauches an flüssigem Stahl um 35-45 %.
2. Höchstgewicht der Blöcke für die Herstellung von Schmiedestücken beträgt 10 t.

Schmiedestücke für geschweißte Läufer für große Turbinen (100 MW) können in den Werken der DDR, insbesondere im Werk Größitz, hergestellt werden.

Es ist notwendig, Konstruktionen von geschweißten Laufern zu entwickeln und die Technologie der Herstellung dieser Läufer im Werk Bergmann-Borsig einzuführen und laufenden Erfahrungsaustausch zu organisieren.

Termin: IV/57.

##### b) Schweißgehäuse für Niederdruckturbinen

Anstelle von großen und schweren Gußstücken für Niederdruckgehäuse ist es zweckmäßig, Schweißkonstruktionen aus kohlenstoffarmen Stahl zu verwenden. Die Gehäuse können im Werk Bergmann-Borsig hergestellt werden.

##### c) Geschweißte Düsen für Hoch- und Mitteldruckturbinen

Die Erfahrungen des Turbinenbaues hinsichtlich der Herstellung von geschweißten Düsen für Hoch- und Mitteldruckturbinen finden gegenwärtig Verwendung in allen führenden turbinenbauenden Werken kapitalistischer Länder und der Länder der Volksdemokratien. Die Anwendung von geschweißten Düsen gestattet es, die mechanische Bearbeitung der Leitschaufeln und den Verbrauch an legiertem Stahl stark zu vermindern. Gegebenenfalls verwendet man für Schaufeln spezielles Profilwalzmaterial.

Termin: III/57

##### d) Auftragsschweißung von Verdichtungsflächen für Turbinen und Kesselarmaturen

Die Anwendung der Auftragsschweißung mittels Elektroden ZN-3, die gegenwärtig in der DDR eingeführt ist, anstelle von Kobaltstahl, sichert eine bedeutende Einsparung von Geldmitteln und die Befreiung vom Import der mangelnden Kobaltlegierung.

Zusammensetzung der durch Auftragsschweißung mittels Elektroden ZN-3 erhaltenen Legierung:

|    |             |
|----|-------------|
| C  | 1,7 - 2,0 % |
| Cr | 28 - 30 %   |
| Ni | 5 - 7 %     |
| Fe | übriges     |

Es ist notwendig, die Herstellung von Elektroden und die Technologie der Auftragsschweißung einzuführen.

Termin: II 57

# Schiffbaudokument: Wichtige Maßnahmen und Aufgaben

Der hohe Exportanteil von 70 % legt dem Schiffbau die Verpflichtung auf, nur hochwertige und auf dem Weltmarkt wettbewerbsfähige Erzeugnisse zu liefern. Der Schiffbau ist in hohem Grade auf eine leistungsfähige Zulieferindustrie angewiesen, von der 50 % des Gesamtwertes eines Schiffes bereitgestellt werden.

Im folgenden sind zur Ergänzung der übrigen Abschnitte wichtige Aufgaben aus dem Schiffbaudokument zusammengestellt, deren Lösung für den Schiffbau eine große Bedeutung hat.

## Hauptverwaltung Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau

Pos. 1.3.4. Schaffung eines Betriebes zum Bearbeiten von Propellern.

Zweckmäßig wird die Bearbeitung der Propeller und anderer großer Gußstücke der Gießerei angegliedert, um bei Ausschuß unnötige Transporte zu vermeiden.

Die Werkstatt ist in Zusammenarbeit mit der HV Gießereien zu entwerfen und einzurichten.

Pos. 2.5.1. Vortreiben der Forschungsarbeiten für Umlauf-(Planeten-)getriebe zur Übertragung von Leistungen bis 15 000 PS.

Auf die Entwicklung solcher Getriebe legt der Schiffbau wegen der dadurch erreichbaren Gewichtseinsparung gegenüber den bisher üblichen Stirnradgetrieben großen Wert. Im Auslande werden Planetengetriebe auf Schiffen verwendet.

## Hauptverwaltung Kraft- und Arbeitsmaschinen

Pos. 2.3.2. Entwicklung von Dampfmotoren in Blockbauweise.

Diese Dampfmotoren sind für den Schiffbau wegen des geringen Gewichtes und Platzbedarfs wichtig.

Pos. 2.6. Entwicklung von Deckhilfsmaschinen mit Drehstrom- und hydraulischem Antrieb.

Mit Rücksicht auf die Entwicklung im Auslande sind bei uns die Deckhilfsmaschinen für Drehstrom- und hydraulischen Antrieb einzurichten. Da die Betriebe der HV Kraft- und Arbeitsmaschinen Generalunternehmer für Decksmaschinen sind, muß von ihnen die Initiative zur Entwicklung geeigneter Antriebsmaschinen ausgehen

und rechtzeitig der mechanische Teil den neuen Antrieben angepaßt werden.

Pos. 2.1.3. Entwicklung eines Propeller-Baugussgebäudes mit wohlweisem elektrischen oder Dampftrieb für Schiffsstesse

Die Gebläse werden für die in Entwicklung befindlichen Kesselanlagen dringend gebraucht

Pos. 2.4.5. Entwicklung und Musterbau der Zweitakt-dieselmotoren NZD 26, 36, 48.

## Hauptverwaltung Energiemaschinenbau

Pos. 2.1.1. Entwicklung von Schiffsdampferzeugern.

Damit der Schiffbau in kurzer Zeit verbindliche Angebote ausarbeiten kann, müssen die Kessel noch den Baureihen entwickelt werden, auch wenn nach kein bestimmter Kundenauftrag vorliegt.

Pos. 2.1.7. Schaffung eines Prüfstandes für Kessel bis 10 t stündlicher Leistung in Hohenthurm.

Eine Erprobung der Kessel vor Einbau an Bord ist zur Vermeidung von etwaigen Schwierigkeiten an Bord unbedingt notwendig.

Strukturen der Hilfsdampferzeuger (Doppelröhre und Steilsieder) sich nicht bewährt haben, ist eine neue Konstruktion notwendig.

Pos. 2.1.2. Entwicklung von Oelbrennern.

Die Rotations- und Druckzerstäuber müssen rechtzeitig mit den Kesseln entwickelt werden.

Pos. 2.1.8. Entwicklung eines Hilfsdampferzeugers nach Muster des Eckröhrenkessels.

Da nach Aussage des Dokumentes die bisherigen Kon-

Pos. 2.2.5. Einrichtung von Prüfständen für den Turbinenbau.

Der Schiffbau muß aus demselben Grund, wie Pos. 2.1.7, eine Landerprobung der Turbinen an Bord der Leistung verlangen.

Hauptverwaltung Elektromaschinenbau

Pos. 3.101 Entwicklung von Gleichstrommotoren in Schweißkonstruktion.

Mit Rücksicht auf Einsparung von Platz und Gewicht ist die Liederung solcher Motoren dringend notwendig.

Hauptverwaltung Projektierung und Anlagenbau

Pos. 3.109 Entwicklung der Steuerung für die Deckhilfsmaschinen mit Drehstromantrieb.

Mit den zu entwickelnden Drehstrommotoren zum Antrieb der Deckhilfsmaschinen sind die entsprechenden Steuerorgane zu entwickeln.

Pos. 3.202 Entwicklung von Morinehandanlassern für Schleifringläufer-Motoren.

Der Termin für den laufenden Entwicklungsauftrag von IV. 1957 ist wegen des dringenden Bedarfes des Schiffbaues abzukürzen.

Pos. 3.112 Entwicklung von Konstantspannungs-Generatoren.

Laut Dokument ist die Entwicklung dieser Motoren in den Plan der neuen Technik für 1957 aufzunehmen. Sie ist bereits in Angriff genommen.

Pos. 3.205 Entwicklung von Schützen für Drehstrom.

Bei dem Uebergang von Gleichstrom zum Drehstrom bei den Deckhilfsmaschinen werden diese Schützen dringend gebraucht. Die im WTB für Elektromaschinen in Dresden entwickelten Schützen sind nach den Bedingungen des Schiffbaues sofort zu ändern.

Pos. 3.210 Verbesserung der vorhandenen Generator-selbstschalter und Entwicklung von neuen.

Es besteht im Schiffbau ein dringendes Bedürfnis nach modernen Selbstschaltern.

Pos. 3.212 Entwicklung von Motorschutzschalter.

Die Motorschutzschalter mit Thermakompensatoren und Auslegung nach verschiedenen Trägheitsstufen werden dringend benötigt.

Pos. 3.217 Entwicklung von Relais für Gleich- und Drehstrom.

Die im Dokument aufgeführten Relais braucht der Schiffbau dringend.

## Plan der wichtigsten in die Produktion einzuführenden Forschungs- und Entwicklungsarbeiten

Alle Arbeiten auf dem Gebiet der Forschung und Entwicklung sind volkswirtschaftlich nur dann zu vertreten, wenn ihr Ergebnis das Produktionsprogramm unserer Betriebe so verändert, daß der Einfluß der neuen Technik auf die Gestaltung unserer Erzeugnisse sichtbar und kurzfristig zum Ausdruck kommt.

Die noch vorhandene Unterstützung der Einführung abgeschlossener Konstruktionen ist für 1957 endgültig zu überwinden. Die in den Verfügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Schwermaschinenbau Nr. 8 vom 17. August 1956 veröffentlichte „Anweisung über Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion“ ist strengstens zu beachten.

Die wichtigsten in der Nachfolge aufgeführten Themen sind durch die Hauptverwaltungen so zu leiten und im Ablauf so zu kontrollieren, daß jederzeit Klarheit über den Stand der Erfüllung besteht und die Realisierung gesichert ist.

| Plan-Nr.   | Kurzbezeichnung – techn. Charakteristik   | Produktions-Betrieb  | Prod.-Beginn                  | Produkt. Umfang Stck./TDM | Kontrollvermerke |
|--|---|--|-------------------------------|---------------------------|------------------|
| <b>Hauptverwaltung Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau</b> |   |  |                               |                           |                  |
| 020 103 b<br>K 6-5,27  | Sechs-Rollengerüst<br>Bandbreite 250 mm, Bandstärke 0,2 mm<br>Walzgeschwindigkeit 1,67 m/sec.<br>Kapazität 0,6 t/h bei Stahl mit 1,12 % C-Geh.  | VEB Schwermaschinenbau<br>„Heinrich Rau“, Wildau               | März 57                       | 1 Stück                   |                  |
| 020 103 b<br>K 7-11/4 D  | Kaltpilgerwalzwerk 2,5 "<br>Vorschub 2 . . . 30 mm<br>Hubzahl 60 . . . 110 Hübe/min (aus Kaltpilgerwalzwerk 3,5 " entstanden)   | VEB Schwermaschinenbau<br>„Heinrich Rau“, Wildau               | Juli/Dez. 1957<br>gestaffelt  | 1 Stück                   |                  |
| 020 103 b<br>K 7-11/4 D  | Kaltpilgerwalzwerk 4,5 "<br>Vorschub 3 . . . 15 mm<br>Hubzahl 50 . . . 75 Hübe/min  | VEB Schwermaschinenbau<br>„Heinrich Rau“, Wildau               | Febr./Okt. 1957<br>gestaffelt | 1 Stück                   |                  |
| 020 104 b<br>K 6-09  | Zweigelenk-Brikettresse<br>Herstellung besonders fester Briketts, welche sich besser verschwelen und verkoken lassen.<br>Zweiteiliger Halbstein 8", Normaler spezifischer Norm. Spez.<br>Preßdruck: 1.500 kg/cm <sup>2</sup> , Leistung: 300 t/Tag<br>Verpressung von Trockenkohle bis 1 mm Korngröße | VEB Eisengießerei u. Maschinenfabrik<br>Zemag, Zeitz           | Juli/Dez. 1957<br>gestaffelt  | 10 Stück                  |                  |
| 020 107 b<br>K 6-04 D  | Rostklinkerkühler<br>Leistung: 200 . . . 1200 t/Tag (mehrere Größen)  | VEB Maschinenfabrik Palsius,<br>Dessau                         | Jan. 57                       | 20 Stück                  |                  |
| 020 107 b<br>K 5-14  | Granulierteller<br>2,8 . . . 4,5 m Durchmesser, (mehrere Größen)  | VEB Maschinenfabrik Palsius,<br>Dessau                         | Jan. 57                       | 22 Stück                  |                  |
| <b>Hauptverwaltung Förderanlagen und Stahlbau</b>                        |   |  |                               |                           |                  |
| 020 203 b<br>K 7-09, 6 D   | Stirnweggankkipper<br>80 t, mit elektr. Antrieb<br>Betätigung der Kipperbühne mechanisch bis max. 60 "<br>Kipperspiele bei 60-80 t Waggens - 6-8 Stück/Std.   | VEB Schwermaschinenbau<br>„S. M. Kirov“, Leipzig               | Juni 57                       | 3 Stück                   |                  |
| 020 204 b<br>K 7-09, 6 D   | Gabelstapler 3 t<br>Elektrohydraulisch, Hubhöhe 3 m<br>Fahrgeschwindigkeit ohne Last 9 km/h   | VEB Verlade- und Transportanlagen,<br>vorm. Bleichert, Leipzig | Juni 57                       | 30 Stück                  |                  |



| Plan-Nr.   | Kurzbezeichnung - techn. Charakteristik   | Produktions-Betrieb   | Prod.-Beginn | Produkt. Umlang Stck./TDM | Kontrollvermerke |
|--|---|---|--------------|---------------------------|------------------|
| <b>Hauptverwaltung Ausrüstung für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen</b> |   |   |              |                           |                  |
| 020 301/01 b<br>K 7-01 2 D   | Sauerstoffgewinnungsanlage<br>3000 Mn <sup>3</sup> /h   | VEB Chemische Maschinenbauwerke<br>Rudisleben               | Mai 57       | 3 Stück                   |                  |
| 020 301/5 b<br>V 7-03/3  | Sauerstoffverdichter<br>(Trackenlauf)   | VEB Maschinenfabrik Wurzen                                  | Juni 57      | 7 Stück                   |                  |
| 020 314 b<br>V 7-01/2 D  | Hochdruckwickelbehälter   | VEB Maschinenfabrik „Germania“<br>Karl-Marx-Stadt           | April 57     | 7 Stück                   |                  |
| 020 203/01 b<br>K 7-06/5   | Plattengefriermaschine  | VEB Maschinenfabrik Halle                                   | Juni 57      | 1 Stück                   |                  |
| 020 304/02 b<br>K 7-14/6   | Badenfertiger   | VEB Betensteinmaschinen, Guben                              | Okt. 57      | 1 Stück                   |                  |
| 020 304.01 b<br>K 7-45'5 D   | Betanspritzgerät  | VEB Keramikmaschinen, Stelnach                              | Sept. 57     | 20 Stück                  |                  |
| <b>Hauptverwaltung Textilmaschinenbau</b>  |   |   |              |                           |                  |
| 020 415 b<br>K 6-04  | Flachstrumpfwirkmaschine<br>28 Arbeitsstellen, 60 gg. 100 Reihen/min<br>Leistungssteigerung von bisher 80 Reihen auf 100 Reihen.  | VEB Wirkmaschinenbau<br>Karl-Marx-Stadt                     | Jan. 57      | 35 Stück                  |                  |
| 020 415 b<br>K 6-03 D  | Flachstrumpfwirkmaschine<br>6 Arbeitsstellen<br>Kundenwunsch der UdSSR<br>Maschine kann ohne Demontage versandt werden. Möglichkeit,<br>die Reihen auf 100/Min. und mehr zu steigern.   | VEB Wirkmaschinenbau<br>Karl-Marx-Stadt                     | Jan. 57      | 25 Stück                  |                  |
| 020 414 b<br>K 6-09 D  | Damenstrumpfautomat<br>2-systemige Rundstrickmaschine für nahtlose Damenstrümpfe<br>Nadelzahl 352, Feinheit 32 E<br>Neuentwicklung entspricht dem Weltstand   | VEB Rund- und Flachstrickmaschinen-<br>bau, Karl-Marx-Stadt | April 57     | 19 Stück                  |                  |
| 020 410 b<br>K 6-01 D  | Kurzscheifentrackner<br>Hängesystem<br>4-6 etagig für max. Hängemaß bis 300 mm<br>Schleifenregelung stufenlos<br>Diese Baukonstruktion entspricht dem Weltstand   | VEB für Textilmaschinenbau, Aue                             | Jan. 57      | 1 Stück                   |                  |
| 020 413 b<br>K 6-01  | Automatische Waschanlage<br>Anlage mit mehreren gleichen Doppeltrammelwaschmaschinen<br>1000 mm Durchm., 720 mm Länge, 40 kg Wäscheffüllung.<br>Die Anlage ist vorgesehen für die Automatisierung großer<br>Wäschereien für Hotels und Industriebetriebe sowie<br>Gemeinschaftsanlagen in Wohnsiedlungen. | VEB Wäscherei- u. Hutmaschinenbau,<br>Forst                 | Juli 57      | 48 Stück                  |                  |
| 020 417 b<br>K 6-01  | Zick-Zack-Haushaltsnähmaschine<br>Haushaltsnähmaschine in Baukastensystem mit Zick-Zack-<br>Einrichtung.  | VEB Nähmaschinenwerk, Wittenberge                           | Juli 57      | 9900                      |                  |
| 020 419 b<br>K 6-02  | Schnellnäher K 1 305 und 314<br>Baukastensystem max. Stichzahl 3000 min.<br>Zur Leistungssteigerung in der Konfektionsindustrie.  | VEB Nähmaschinenwerk, Altenburg                             | Jan. 57      | 600                       |                  |

| Plan-Nr.  | Kurzbezeichnung - techn. Charakteristik  | Produktions-Betrieb   | Prod.-<br>Beginn | Produkt.<br>Umlang<br>Stk./TDM | Kontroll-<br>vermerke |
|---|--|---|------------------|--------------------------------|-----------------------|
| <b>Hauptverwaltung Ausrüstung für die polygraphische Industrie</b>      |  |   |                  |                                |                       |
| 020 521 b<br>K 7-38/6   | Kombinationstrackner<br>Anlage zur Herstellung von Flachschenmittellageplatten                                     | VEB Papiermaschinenwerke,<br>Freiberg/So.                     | Dez. 57          | 1 Stück                        |                       |
| 020 525 b<br>K 7-01/6   | Schnellschneider<br>1320 mm Hydraulische Pressung und hydraulischer Vorschub                                       | VEB Papierverarbeitungsmaschinen-<br>werk, Bautzen            | März 57          | 2 Stück                        |                       |
| 020 523 b<br>K 7-08/6   | Bücherpresse<br>für die Fließfertigung der Buchproduktion  | VEB Buchbindereimaschinenwerk,<br>Leipzig                     | März 57          | 5 Stück                        |                       |
| 020 534 b<br>K 7-07/6   | Kanten- und Facettenfräsmaschine<br>für Druckplattenbearbeitung in einer Aufspannung                               | VEB Optima, Leipzig   | Dez. 57          | 5 Stück                        |                       |
| <b>Hauptverwaltung Nahrungs-, Genußmittel- und Verpackungsmaschinen</b> |  |   |                  |                                |                       |
| 020 602/03 b<br>K 7-02  | Reismühle<br>20 t/24 Std., Neuentwicklung; bisher mußten Exportanfragen<br>abgelehnt werden.                       | VEB Maschinen- und Mühlenbau,<br>Wittenberg                   | Aug. 57          | 110<br>Anlagen                 |                       |
| 020 625 b<br>K 6-07   | Farm- und Verpackungsmaschine für Margarine, Typ FP III<br>70-75 Pack/min. zu je 250 g oder 500 g                  | VEB Verpackungs- und Schokoladen-<br>maschinenfabrik, Dresden | Aug. 57          | 40<br>Maschin.                 |                       |
| 020 602/03 b<br>K 6-01  | Reinigungsneumatik<br>für verschiedene Leistungen normaler Mühlenbetriebe<br>20-200 t/24Std.                       | VEB Mühlenbau, Dresden  |                  | 1000 TDM                       |                       |
| K 6-01 a  | Ringtrieur   |   | März 57          |                                |                       |
| K 6-01 b  | Ganzmetallsichter  |   | Nov. 57          |                                |                       |
| 020 602/01 b<br>K 7-01 d/5  | Teig-, Teil- und Wirkmaschine VATW<br>Vollautomatisch, 3-reihig<br>ca. 6000-8000 Wicklungen pro Std.               | VEB HABAMFA, Hallesche Bäckerei-<br>maschinenfabrik, Halle    | Aug. 57          | 500<br>Maschin.                |                       |
| 020 602/01 b<br>K 6-05 a/4  | Teigwarenpresse<br>Automatisch, 40 kg/h  | VEB HABAMFA, Hallesche Bäckerei-<br>maschinenfabrik, Halle    | Okt. 57          | 50<br>Maschin.                 |                       |
| 020 602/01 b<br>K 7-01/b/5  | Spiralknetter<br>100 kg Traginhalt   | VEB HABAMFA, Hallesche Bäckerei-<br>maschinenfabrik, Halle    | Nov. 57          | 320<br>Maschin.                |                       |
| <b>Hauptverwaltung Schiffbau</b>  |  |   |                  |                                |                       |
| Kundenauftrag   | Frachtschiff Typ IV<br>Tragfähigkeit 10 000 tdw, Maschinenleistung 4 X 2400 PS-<br>Diesel, Geschwindigkeit 16,5 kn | VEB Warnow-Werft Warnemünde                                   | April 57         | 1 Stück                        |                       |
| Kundenauftrag   | Kohle- und Erzfrachter I<br>Nutzladung 6300 t<br>Maschinenleistung 1 X 4700 PS-Diesel<br>Geschwindigkeit 14,5 kn   | VEB Warnow-Werft Warnemünde                                   | Nov. 57          | 1 Stück<br>1960<br>8 Stück     |                       |
| Kundenauftrag   | Seefahrtgastschiff<br>300 Fahrgäste, Maschinenleistung 2 X 4000 PS-Diesel<br>Geschwindigkeit 17,6 kn               | VEB Matthias-Thesen-Werft, Wismar                             | Dez. 57          | 1 Stück                        |                       |
| Kundenauftrag   | Küstenfahrgastschiff für 300 Personen<br>Maschinenleistung 2 X 260 PS-Diesel<br>Geschwindigkeit 11,5 kn            | VEB Schiffswerft „Edgar Andre“,<br>Magdeburg-Rathensee        | Okt. 57          | 1 Stück                        |                       |

| Plan-Nr.   | Kurzbeschreibung - nach Olschewski   | Produktionsfabrik  | Produktionsbeginn                                     | Produktionsumfang<br>Stück/TDM                                     | Kontrollvermerke |
|--|--|--|---|--|------------------|
| <b>Hauptverwaltung: Galt- und Arbeitsmaschinen</b>   |  |  |   |  |                  |
| 020 814 b<br>K 4-32                                  | Zweizylinder Dieselmotor H 120<br>N = 15 PS<br>n = 1800 U/min<br>D = 55 mm<br>H = 115 mm   | VEB Motorenwerk Cottbus  | Febr. 57  | 100 Stück  |                  |
| 020 828 b<br>K 4-56                                  | Turbolader und Dieselmotor 8 NVD, 149 U. R.<br>N = 1000 PS<br>n = 375 U/min<br>D = 320 mm<br>H = 180 mm                                | VEB Kompressorwerk Borsenitz<br>und VEB „Karl Liebknecht“<br>Magdeburg | Nov. 57   | 10 Stück   |                  |
| 020 811 f<br>K 7-43 S                                | Schmutzwasserpumpe<br>Q = 250 m³/h<br>H = 40 m   | VEB Apparatwerk Gößnitz  | Dez. 57   | 200 Stück  |                  |
| 020 811 f<br>K 7-55 S                                | Schiffkieselpumpe, Baureihe SM 150/350<br>Q = 250 m³/h<br>H = 25 m   | VEB Ventilatoren- und Apparatebau<br>Erfurt                            | Dez. 57   | 24 Stück   |                  |
| 020 811 f<br>K 7-57 S                                | Radial-Gebblase<br>einstufig - ungekühlt   | VEB Pumpen- und Gebläsewerk<br>Leipzig                                 | Dez. 57   | 1 Stück  |                  |
| 020 817 b<br>K 7-33                                  | Öl-Verdichter<br>drei-stufig - 60-300 m³/h   | VEB Maschinenfabrik Zwickau  | Nov. 57   | 2 Stück  |                  |
| <b>Hauptverwaltung: Projektierung und Anlagenbau</b> |  |  |   |  |                  |
| 020 901 b<br>K 4-37 D                                | Elektroschalt- und Steuerelemente:<br>Reihenendtaster<br>Kurzhubmagnete<br>Kleintaster<br>Betätigungstastelemente<br>Schlüsselschalter | VEB Elektroschaltgeräte,<br>Werk Dresden und Rochlitz                  | Febr. 57<br>Jan. 57<br>Juni 57<br>Jan. 57<br>Febr. 57 | 2000 Stück<br>1400 Stück<br>4000 Stück<br>2000 Stück<br>4000 Stück |                  |
| 020 902 b<br>K 4-56                                  | Schnellschalter 1000 A,<br>3000 und 6000 A<br>sowie Streckenschalter 1000 A und 1200 V   | VEB EAW „J. W. Stalin“<br>Berlin-Treptow                               | Aug. 57   | 600 Stück  |                  |
| 020 902 b<br>K 4-58 D                                | Gaßgekapselte Schaltgeräte- und Verteilungsanlagen<br>2,3 und 4-polig, 550 V, 600 A<br>entl. bis 1000 A                                | VEB EAW „J. W. Stalin“<br>Berlin-Treptow                               | Okt. 57   | 100 TDM  |                  |
| 020 902 b<br>K 4-38 D                                | Leitungsschutzschalter<br>6, 10, 15, 20 A<br>250/380 V - 1- und 2-polig, Schmalbauweise  | VEB EAW „J. W. Stalin“<br>Berlin-Treptow                               | Okt. 57   | 100 TDM  |                  |
|  | Bimetallrelais<br>15, 25 und 40 A  | VEB Elektroschaltgeräte, Oppach  | Juni 57<br>Sept. 57                                   | 15 TDM   |                  |

| Pos. Nr.                                   | Art. Bezeichnung  | Produktions-<br>Ort   | Produkt-<br>Beginn | Produkt-<br>Umfang<br>Stück, TDM | Kontroll-<br>vermerke |
|--|---|---|--------------------|----------------------------------|-----------------------|
| <b>Hauptverwaltung Energiemaschinenbau</b> |   |   |                    |                                  |                       |
| 021 102 a<br>K 6-01 3                      | Dampfmaschine 220 t h<br>125 eta 545 °C   | VEB Bergmann-Borsig,<br>Berlin-Wilhelmsruh  | Okt. 57            |                                  |                       |
| 021 102 b<br>K 6-01 5                      | Turbo Satz 50 MW Eht-Geht<br>125 eta 325 °C (Generator mit H <sub>2</sub> -Kühlung)   | VEB Bergmann-Borsig,<br>Berlin-Wilhelmsruh  | Okt. 57            |                                  |                       |
| 021 102 c<br>K 6-01 6                      | Dampfmaschine 220 t h<br>125 eta 545 °C   | VEB Bergmann-Borsig,<br>Berlin-Wilhelmsruh  | Juni 57            |                                  |                       |
| 021 102 d<br>K 6-01 7                      | Turbo Satz 50 MW kond<br>91 eta 325 °C (Generator mit H <sub>2</sub> -Kühlung)  | VEB Bergmann-Borsig,<br>Berlin-Wilhelmsruh  | Juni 57            |                                  |                       |
| 021 102 e<br>K 6-01 8                      | Automatische Kondensatorreinigung<br>durch Kippen während des Betriebes   | VEB Bergmann-Borsig<br>Berlin-Wilhelmsruh<br>VEB Gorkitzer Maschinenbau, Gorkitz                      | März 57            | 10 Stück                         |                       |
| 021 102 f<br>K 6-01 9                      | Isolierte Heizkessel 30 t h   | saamtliche Kesselwerke  | März 57            | 2 Stück                          |                       |
| 021 102 g<br>K 6-01 10                     | Kapselte Klein- und Kleinstkessel<br>21-65 t h  | VEB Feuerungs- und Behälterbau,<br>Köthen   | Juni 57            | 20 Stück                         |                       |
| <b>Hauptverwaltung Elektromaschinenbau</b> |   |   |                    |                                  |                       |
| 021 113 b<br>K 6-01 3                      | Standard-Drehstrommotoren Reihe 925-38 kW<br>Fertigung nach modernsten technologischen Erkenntnissen  | VEB Elektromotorenwerk Thurm<br>VEB Elektromotorenwerk Wernigerode<br>VEB Sachsenwerk, Niedersiedlitz | März 57            | 40 000 St.                       |                       |
| 021 113 b<br>K 6-01 5                      | Mittelfrequenz-Generatoren 8100 Hz, 28,56 kW<br>Zur Verwendung für Schmelzen und Härten nach modernsten<br>Gesichtspunkten  | VEB Sachsenwerk, Niedersiedlitz   | Juni 57            | 150 Stück                        |                       |
| 021 102 o<br>K 6-27                        | PBA 120 Automatische Buckelschweißpresse (120 kVA.,<br>Elektrodenkraft 1200 kg) für Automobilindustrie  | VEB LEW Hennigsdorf   | Sept. 57           | nach<br>Auftrag                  |                       |
| 021 102 b<br>K 6-30                        | Programmsteuerung-Einbaugeräte (Baukastensystem)<br>a) Elektronische Anstiegsteuerung, mit der der Schweißstrom<br>einer automatischen Punkt- bzw. Nahtschweißmaschine<br>steigend oder fallend geregelt werden kann.<br>Regelbereich zwischen 10-100 % des Schweißstromes.<br>Regelzeit einstellbar zwischen 5 und 10 Perioden.<br>b) Elektronischer Schweißstrom-Stabilisator zum Ausgleichen von<br>Netzspannungsschwankungen. | VEB LEW Hennigsdorf   | März 57            | ca. 800 St.                      |                       |
| 021 102 b<br>V 5-5 4                       | Fertigungsmuster neuer Isolierstoffe<br>Isolierstoffe bis zur Isolationsklasse F gem. VDE 0530 7.55,<br>tropfenfeste Isolierstoffe<br>Novomikaniterzeugnis mit Mindestgüten gem. DIN 57 322,<br>40 612, 40 614  | VEB LEW Hennigsdorf   | Jan. 57            | 52 to.                           |                       |
| 021 102 b<br>K 6-44                        | Bo-Bo-Bo 150 to, El 1<br>Abraumloks mit 6 x 350 kW-Motoren,<br>Gleichstrom f. Einsatz in SU und China   | VEB LEW Hennigsdorf   | b. 1960<br>b. 1960 | 110 St. SU<br>121 Stück<br>China |                       |

| Page-Nr.                                     | Kurzbeschreibung des Projektes  | Fachbereich  | Frühbeginn         | Produkt. Umfang<br>Stück TDM     | Kontroll-<br>vermerke |
|--|---|--|--------------------|----------------------------------|-----------------------|
| 021 102 b<br>K 6-40                          | 1000-Industrielektromotoren<br>Export in SU und China.  | VEB (FW Hennigsdorf)                                   | D. 1960<br>b. 1960 | 160 St. SU<br>236 Stück<br>China |                       |
| 021 103 b<br>K 6-19 D                        | Säulen-Druckgeschalter R 110, 4000 MVA<br>Hohe Absenkerleistung   | VEB Transformatorenwerk<br>„Karl Liebknecht“           | April 57           | 50 Stück                         |                       |
| 021 103 b<br>K 6-58                          | Säulenentwerfer R 110<br>Verringerung des Raumbedarfs großer elektr. Anlagen  | VEB Transformatorenwerk<br>„Karl Liebknecht“           | April 57           | 40 Stück                         |                       |
| 021 102 b<br>F 6-01                          | Stoßspannungs- und kurzschlußfeste Transformatoren bis R 30<br>mit Kupfer- und Aluminiumwicklungen<br>Erreichung des Standes der Technik<br>Verbesserung der Betriebssicherheit   | VEB Transformatorenwerk<br>„Karl Liebknecht“           | Jan. 57            | 4000 Stück                       |                       |
| 021 102 b<br>K 6-01 D                        | Transformatoren mit Texturblechen bis R 30, 2000 kVA<br>Erreichung des Standes der Technik<br>Ersparnis von Material und Energieverlusten   | VEB Transformatorenwerk<br>„Karl Liebknecht“           | Sept. 57           | 1000 Stück                       |                       |
| 021 104 b<br>K 6-103                         | Van de Graaff-Generatoren<br>zur Erzeugung hoher Gleichspannung für die Strahlenerzeugung<br>in der Medizin und Werkstofftechnik  | VEB Transformatoren- u. Röntgenwerk<br>Dresden         | Sept. 57           | 3 Stück                          |                       |
| 021 104 b<br>K 6-09                          | Einkessel-Röntgen-Strahlungsanlage 200 kV<br>für die Motorleistungsprüfung am Montageort  | VEB Transformatoren- u. Röntgenwerk<br>Dresden         | Dez. 57            | 5 Stück                          |                       |
| 021 104 b<br>K 6-621                         | Röntgeneinrichtung für Grenzstrahl-Therapie<br>Spezialgerät für das Behandeln von Hauterkrankungen  | VEB Transformatoren- u. Röntgenwerk<br>Dresden         | Dez. 57            | 3 Stück                          |                       |
| 021 112 b<br>K 6-12                          | Ölstromungsschalter R 110<br>Erweiterung des Typenprogramms   | VEB Elektromaschinenbau,<br>Sachsenwerk, Niedersedlitz | Sept. 57           | 5 Stück                          |                       |
| 021 112 b<br>K 6-09 4                        | Phosphenschieber<br>4 ... 63 MVA 750 1500 U/min, 10,5 und 6,3 kV<br>Zwecks Verbesserung des Leistungsfaktors in den Überland-<br>netzen   | VEB Elektromaschinenbau,<br>Sachsenwerk, Niedersedlitz | Jan. 57            | 5 Stück                          |                       |
| 021 115 b<br>K 6-01                          | Expansionschalter R 624<br>Reihe 30, 600 MVA, 1000 und<br>2000 A<br>Für erhöhte Betriebssicherheit der Energieverteilung.   | VEB Schaltgerätewerk, Muskau                           | Sept. 57           | 10 Stück                         |                       |
| 021 104 b<br>F 6-101<br>F 6-107<br>K 6-6 114 | Stoßspannungs- und kurzschlußfeste Transformatoren über R 30<br>mit Kupfer- und Aluminiumwicklung.<br>Erreichung des Standes der Technik.<br>Verbesserung der Betriebssicherheit. | VEB Transformatoren- u. Röntgenwerk<br>Dresden         | Sept. 57           | 1000 Stück                       |                       |
| 021 104 b<br>K 6-103 D                       | Gießhorzstrom- und Spannungswandler bis R 30<br>Meßwandler mit besonders hoher elektrischer und thermischer<br>Festigkeit bei geringem Raumbedarf.                                | VEB Transformatoren- u. Röntgenwerk<br>Dresden         | Sept. 57           | 1200 Stück                       |                       |
| 021 107 b<br>K 7-02 14                       | Automatische galvanische Anlage<br>15 Untertypen  | VEB Galvanotechnik, Leipzig                            | Juli 57            | 10 Stück                         |                       |

| Plan-Nr.  | Kurzbezeichnung - techn. Charakteristika  | Produktions-Betrieb             | Prod.-Beginn | Produkt. Umfang Stk. TDM                                    | Kontrollvermerke |
|---|---|---------------------------------|--------------|---|------------------|
| <b>Hauptverwaltung Kabel und Technische Keramik</b> |   |                                 |              |   |                  |
| J21 201 b<br>K 6-02 D                               | Bleimantellose Kabel<br>Kunststoffkabel 3 x 35 mm <sup>2</sup><br>1 x 35 mm <sup>2</sup><br>bis 10 kV<br>Folien-schichtkabel und Aluminium-Wetrahmantel als bleimantelloses Kabel NAHEY und RYBR (Pi) nach VDE 0271, 5 und 10 kV NAYYBA und NYBYBA              | VEB Kabelwerk, Meißen           | März 57      | 160 TDM   |                  |
| J21 201 b<br>K 6-38                                 | Tropfenfeste Telefonanschnüre<br>Isolierung auf PVC und Polyamid-Basis bei 90 % rel. Luftfeuchte und tropenheißem Klima.<br>Beständigkeit gegen Staub, Flugsand-Einflüssen, Lichteinwirkung, Schimmel- und Bakterienbefall, ähnlich DIN 47 405, 47 453, 47 454. | VEB Leitungswerk, Plauen        | Jan. 57      | ca. 32 TDM  |                  |
| J21 203 b<br>K 5-02 D                               | Starkstromkabel und Garnituren<br>150-220 kV Wechselspannung<br>Neue Technologie, Neue Prüfverfahren.   | VEB Kabelwerk, Berlin-Oberspree | Aug. 57      | 200 Garnitur.<br>5 km Kabel<br>500 TDM                      |                  |
| J21 203 b<br>K 6-03                                 | Pupinspulen verkleinerter Dimensionen<br>Entsprechen den internationalen Bedingungen.   | VEB Kabelwerk, Berlin-Oberspree | Jan. 57      | 200 TDM   |                  |
| J21 204 b<br>K 6-01                                 | Hochhitzebeständige Leitungen<br>für Beleuchtungszwecke in Räumen bei ca. 200-500 °C<br>(Kesselanlagen, Backöfen)   | VEB Kabelwerk, Köpenick         | Sept. 57     | nach Bedarf   |                  |
| J21 206 b<br>K 6-16                                 | Halbleiterwiderstände<br>für Schwach- und Starkstrom als Verzögerungskompensation und Meßwiderstände der Reihen HLS und HLN   | VEB Keramische Werke, Hermsdorf | März 57      | 200 000 Stck.   |                  |
| J21 206 b<br>K 6-18                                 | Ferrit-Bauelemente:<br>Magnet-, Spann- und Drehfutter<br>Magnetscheider<br>Lautsprechermagnete  | VEB Keramische Werke, Hermsdorf | März 57      | 1.390 Stck.<br>300 Stck.<br>240 000 Stck.                   |                  |
| J21 206 b<br>K 6-19                                 | Bauteile für Chemie und allgem. Technik:<br>einstufige Säurekreislaspumpen,<br>selbstansaug. Säurekreislaspumpen<br>Rührwerkskessel mit Umlaufheizung<br>Zahnradpumpen ZP 200<br>Schrägsitzventile  | VEB Keramische Werke, Hermsdorf | Juni 57      | 100 Stck.<br>30 Stck.<br>5 Stck.<br>20 Stck.<br>1 000 Stck. |                  |
| J21 206 b<br>V 6-24                                 | Verschmutzungsprobleme<br>Stützer-Isolatoren mit halbleitender Glasur   | VEB Porzellanwerk, Köppelsdorf  | Mai 57       | 5 000 Stck.   |                  |
| J21 207 b<br>K 6-04                                 | Entstörte Zündkerzen<br>EM 14/95, EM 18/45, EM 14/225, EM 18/225  | VEB Porzellanwerk, Neuhaus      | März 57      | 1,2 Mill. Stck.   |                  |
| J21 207 b<br>K 6-05                                 | Schweißkabel<br>Zum Anschluß von Schutzgasschweißgeräten mit und ohne verzehrbare Elektrode für Betriebsspannung 100 V, 300 A.  | VEB Kabelwerk, Vacha            | Sept. 57     | 500 m   |                  |



| Pos. Nr.                                   | Bezeichnung  | Fabrikant  | Produktions-<br>Datum | Produktions-<br>Stückzahl | Vermerk |
|--|--|--|-----------------------|---------------------------|---------|
| <b>Hauptabteilung Werkzeugmaschinenbau</b> |  |  |                       |                           |         |
| 021 300 b<br>K 6-623-1                     | Vielschicht-Stangensautomat DAM 4 00                       | WZ 4 Werkzeugmaschinenbau, Leipzig                         | Nov. 57               | 4 Stück                   |         |
| 021 325 b<br>K 7-307-1                     | Nach- und Konfektionsrest FNP 20                           | VEB Werkzeugmaschinenwerk, Leipzig                         | Febr. 58              | 4 Stück                   |         |
| 021 328 b<br>K 7-119-4                     | Kaltkreislaufmaschinen SSKA 500                            | VEB Werkzeugmaschinenfabrik,<br>Saalfeld                   | Febr. 58              | 5 Stück                   |         |
| 021 315 b<br>K 7-807-0 (1)                 | Zahnschneidemaschine ZFWZ 1000                             | VEB Zahnschneidmaschinenfabrik<br>„Modul“, Karl-Marx-Stadt | Febr. 59              | 5 Stück                   |         |
| 021 315 b<br>K 7-216-0                     | Zahnschneidemaschine ZSWZ 1000                             | VEB Zahnschneidmaschinenfabrik<br>„Modul“, Karl-Marx-Stadt | Jan. 59               | 5 Stück                   |         |
| 021 315 b<br>K 7-220-2                     | Kopfschneidemaschine ZFWKK 250                             | VEB Zahnschneidmaschinenfabrik<br>„Modul“, Karl-Marx-Stadt | Mar. 59               | 10 Stück                  |         |
| 021 330 b<br>K 7-428-4 (1)                 | Zweitender-Langholzhebemaschine HZS 600                    | VEB Werkzeugmaschinenfabrik,<br>Aschersleben               | Dez. 57               | 3 Stück                   |         |
| 021 327 b<br>K 7-304-5                     | Vollautomatische spitzenlose Rundschleifmaschine SASLA 125 | VEB Werkzeugmaschinen- und<br>Vorrichtungsbau, Leipzig     | Jan. 58               | 19 Stück                  |         |
| 021 310 b<br>K 7-571-1                     | Außengewindeschleifmaschine GSA 250                        | VEB Feinstmaschinenbau, Dresden                            | April 58              | 4 Stück                   |         |
| 021 335 b<br>K 6-636                       | Streckmetallautomat PKXSM 2 1000                           | VEB Werkzeugmaschinenfabrik,<br>Zeulenroda                 | Jan. 58               | 4 Stück                   |         |
| 021 340 b<br>K 6-781                       | Gewindewalzmachine mit automat. Werkstoffzuführung GWRA 80 | VEB Werkzeugmaschinenfabrik,<br>Bad Dübau                  | Sept. 57              | 9 Stück                   |         |
| 021 319 b<br>K 7-601-5                     | Spritzgußautomat KuSYA 32                                  | VEB Pressenwerk, Freital                                   | April 58              | 10 Stück                  |         |
| 021 319 b<br>K 7-808-5                     | Vacuum-Formmaschine KuYST                                  | VEB Pressenwerk, Freital                                   | Dez. 58               | 9 Stück                   |         |

### Plan der wichtigsten Forschungs- und Entwicklungsaufgaben

Die Anstrengungen des Schwermaschinenbaus auf dem Gebiet der Forschung und Entwicklung müssen sich neben der Konstruktion hochproduktiver Einzelaggregate darauf konzentrieren, neue Geräte und Hilfsmittel für die Mechanisierung und Automatisierung zu konstruieren und herzustellen.

Die größte wirtschaftliche Bedeutung haben im Schwermaschinenbau die Arbeiten zur Mechanisierung und Automatisierung der spanabhebenden und spanlosen Bearbeitungsmaschinen. Gegenwärtig ist es notwendig, besondere Zuführungs- und Beschickungsaggregate, Einrichtungen zum Entfetten, Sägen und Verpacken und automatische Methoden für das Wiegen und Zählen an voll- und halbautomatischen Maschinen zu schaffen. Für die Bearbeitung komplizierter Räumlichkeiten sowie für ein schnelles Neueinrichten der mit der Änderung des Steuerungszyklus verbundenen Ausstattungen müssen bisher stärker die neuen Arten

der Programmsteuerung mit Speicherung auf Papier-, Zelluloid- und Magnetbändern angewandt werden.

Der technische Fortschritt beim automatischen Messen und Regeln von Bandstärken, Schichtdicken, z. B. an Kaltwalzwerken, Druck- und Papiermaschinen, muß durch die Anwendung von Strahlungsgeräten gekennzeichnet sein.

Die Lösung dieser Aufgaben und deren schnelle Einführung in die Produktion ist mit umfangreichen wissenschaftlichen, technischen Arbeiten verbunden. Es ist deshalb notwendig, daß sich die Entwicklungs- und Konstruktionsbüros auf die wichtigsten Arbeiten konzentrieren, genaue technische Zielsetzungen ausarbeiten und einen systematischen Konstruktionsablauf festlegen.

Die noch immer nicht überwundene Vernachlässigung des Maschinenbaus muß durch einen stärkeren materiellen Anreiz auf der Grundlage der Schaffung von Ingenieurkosten beseitigt werden.

| Nr.  | Bezeichnung  | Entwerfer   | Firma  | Proj. Beginn | Kontrollzeitpunkt |
|--|--|---|--|--------------|-------------------|
| <b>Hauptverwaltung Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau</b> |  |   |  |              |                   |
| 020 101 01 b<br>K 7-51 5 D   | <b>Aluminium-Folien-Walzwerk 650</b><br>Automatische Bandzugregulierung<br>Bandbreite 650 mm<br>Bandgeschwindigkeit 0-16 m/sec.<br>Banddicke 0,5-0,005 mm<br>Derzeitiger Höchststand<br>Bandbreite 1000 mm<br>Bandgeschwindigkeit 16,6 m/sec.<br>Banddicke bis 0,009 mm        | VEB Konstruktionsbüro<br>Schwermaschinenbau<br>Magdeburg    | VEB Schwermaschinenbau<br>„Georgij Dimitroff“,<br>Magdeburg  | Dez. 57      | II 58             |
| 020 101 01 b<br>K 7-08 6 D   | <b>Aluminium-Folien-Walzwerk 1000</b><br>Automatische Bandzugregulierung<br>Bandbreite 1000 mm<br>Bandgeschwindigkeit 0-15 m/sec.<br>Banddicke 0,05-0,005 mm<br>Derzeitiger Höchststand<br>Bandbreite 1000 mm<br>Bandgeschwindigkeit 16,6 m/sec.<br>Banddicke bis 0,009 mm     | VEB Konstruktionsbüro f.<br>Schwermaschinenbau<br>Magdeburg | VEB-Schwermaschinenbau<br>„Georgij Dimitroff“,<br>Magdeburg  | März 59      | IV 59             |
| 020 101 01 b<br>K 7-02 5 D   | <b>Automatische Stapelvorrichtung</b><br>für Blechtafeln 530 x 760 mm bis 1250 x 2500 mm<br>für Blechdicken 0,2-4,0 mm, Stundenleistung 8 ta<br>Derzeitiger Höchststand:<br>Blechtafeln 1300 x 2000 mm, Blechdicke 1,5 mm  | VEB Konstruktionsbüro f.<br>Schwermaschinenbau<br>Magdeburg | VEB Konstruktions- und<br>Montagebetrieb für<br>Ausrüstung der Schwer-<br>industrie, Entwicklungs-<br>werk Leipzig | Dez. 57      | III 58            |
| 020 101 05 b<br>K 7-19 4   | <b>Elektromagnetkupplungen</b><br>Ausführung mit durchfluteten Lamellen und<br>Schleifringen bzw. Schleifringlas<br>Typenreihe: 0,315-320 m kg<br>Bauausführung kleiner Lamellen aus Sinter-<br>metall, dadurch höherer Reibwert und höheres<br>übertragbares Drehmoment       | VEB Konstruktionsbüro f.<br>Schwermaschinenbau<br>Magdeburg | VEB Wissenschaftlich-<br>technisches Büro, Berlin  | Nov. 57      | II 58             |
| 020 102 b<br>K 7-01 6  | <b>Kegel-Prallbrecher</b><br>Verarbeitung von weichen bis mittelharten<br>Stoffen in einem Arbeitsgang auf Grießfeinheit<br>Ausgabegut: 60 mm Kantenlänge<br>zu erreichende Feinheit: 2 mm Kantenlänge<br>Es besteht z. Zt. kein Brecher, der nach diesem<br>Prinzip arbeitet. | VEB Schwermaschinenbau<br>„Ernst Thälmann“<br>Magdeburg     | VEB Schwermaschinenbau<br>„Ernst Thälmann“<br>Magdeburg  | Dez. 57      | II 58             |
| 020 102 b<br>K 7-02 5 D  | <b>20-Rollen-Kaltwalzwerk</b><br>Bandbreite 250 mm<br>Bandgeschwindigkeit 2,5 m/sec.<br>Banddicke 2-0,03 mm<br>Derzeitiger Höchststand:<br>Bandgeschwindigkeit 5 m/sec.<br>Banddicke bis 0,05 mm   | VEB Schwermaschinenbau<br>„Ernst Thälmann“<br>Magdeburg     | da.  | Dez. 57      | III 58            |

|                         |  |   |   |          |        |
|-------------------------|--|---|---|----------|--------|
| 020 100 b<br>K 7-11 6 D | Kaltpilgerwalzwerk 3,5"<br>Vorlauf 2419 mm<br>Haben 18-20 mm<br>Derzeitiger Höchststand:<br>Vorlauf bis 10 mm<br>Haben bis 20 mm   | VEB Schwermaschinenbau<br>„Heinrich Rau“, Wildau        | VEB Maschinenbau<br>„John Schöck“<br>Mausewitz          | Juni 57  | I 59   |
| 020 100 b<br>K 7-10 5 D | Edelnagelautomat<br>Leistung 15 Stück/min<br>Zu demselben Gerät vorhanden  | VEB Schwermaschinenbau<br>„Heinrich Rau“, Wildau        | VEB Maschinenbau und<br>Metallveredelung<br>Dessau      | Sept. 57 | I 59   |
| 020 100 b<br>K 7-10 7 D | „Partielles Gesenkschmieden schwerer, vielhübriger<br>Kurbelwellen“<br>Verbesserte Faserverlauf, Qualitätserhöhung,<br>Senkung des Materialeinsatzes<br>Für Kurbelwellen dieser Größe gab es bisher nur<br>Fräsmaschinenverfahren. Internationale Pa-<br>tentanmeldung für neues Verfahren durch DDR<br>angemeldet | VEB Schwermaschinenbau<br>„Heinrich Rau“, Wildau        | VEB Schwermaschinenbau<br>„Heinrich Rau“, Wildau        | April 57 | III 57 |
| 020 100 b<br>K 7-10 3 D | Vollautomatische Pressensteuerung<br>Zentrales Steuerpult für Presse und Kran  | VEB Schwermaschinenbau<br>„Heinrich Rau“, Wildau        | die.  | Dez. 56  | II 57  |
| 020 100 b<br>K 7-11 5 D | Rührtraktoren 3600-4040 m<br>Heizflächenwasser verdampfung 7 kg/m<br>Traktoren-Außen Durchm. 5 m<br>Traktorenlänge 8 m<br>Derzeitiger Höchststand:<br>Heizfläche 3600 m <sup>2</sup><br>Traktoren-Außen durchm. 4,7 m<br>Traktorenlänge 8,5 m  | VEB Eisengießerei und<br>Maschinenfabrik Zemag<br>Zeitz | VEB Eisengießerei und<br>Maschinenfabrik Zemag<br>Zeitz | Juni 57  | I 58   |
| 020 100 b<br>K 7-01 5 D | Universalbagger 0,2 m<br>mit Hoch-, Tieföffel- und Greifereinrichtung auf<br>Raupefahrwerk<br>Löffelhinhalt 0,2-0,25 m<br>Fahrtgeschwindigkeit 1,4 km/h<br>Lastmoment 5,5 mt<br>Derzeitiger Höchststand:<br>Fahrtgeschwindigkeit 15 km/h<br>(bei Luftbereifung)<br>Dienstgewicht 9-11 t                            | VEB Schwermaschinenbau<br>NOBAS-Werke<br>Nordhausen     | VEB Schwermaschinenbau<br>NOBAS-Werke<br>Nordhausen     | Nov. 57  | I 58   |
| 020 100 b<br>K 7-07 1   | Kolostreckenfortriebsmaschine<br>Streckendurchm. 3 m<br>Vortrieb ca. 21 m/Tag<br>3-armiger Schneidarm<br>(Vortrieb soll noch erhöht werden)<br>Derzeitiger Höchststand:<br>ca. 27 m/Tag  | VEB Schwermaschinenbau<br>NOBAS-Werke<br>Nordhausen     | VEB Bergmann-Borsig                                     | Nov. 57  | II 58  |

| Einheit  | Bezeichnung des Gegenstandes<br>(Gegenstand, z. techn. Stand)   | Von   | Baubetrieb   | Entw.<br>Abschl. | Prod.-<br>Beginn | Kontroll-<br>vermerk |
|--|---|---|--|------------------|------------------|----------------------|
| 020 107 b<br>K 7-01 5 D  | Hydraulische Dosierungs-Fließwaage<br>Korngröße 0-150 mm<br>Leistung bis 40 t/h<br>Derzeitiger Höchststand:<br>Korngröße 0-120 mm<br>Leistung 50-110 t/h  | VEB Maschinenfabrik<br>Polysius, Dessau   | VEB Maschinenfabrik<br>Polysius, Dessau  | Mai 57           | IV/57            |                      |
| Hauptverwaltung Förderanlagen und Stohlbau<br>020 201/04 h<br>K 7-14/6 D | Fahrbare Rotary-Anlage FRA 1300<br>max. Bohrteufe 1500 m<br>Bohrmesthöhe 40 m<br>Drehtischdurchgang 20+1/2 "<br>Bohrspülumpen 7 1/4x16 "<br>Antriebsleistung 360 PS, Ges. Gew. 60 t<br>Für Erdgas und Erdölschürfung in Mecklenburg<br>erforderlich<br>Derzeitiger Welthöchststand Bohrteufe 1200 m,<br>ohne Hydrauliktrieb. Ges. Gew. 80 t.<br>Das Weltniveau wird mit unserer Entwicklung<br>überflügelt. | Hydraulikteile sind aus<br>Westdeutschland zu be-<br>ziehen.<br>Sicherung der Anlie-<br>rung eines 30-ta-Anhän-<br>gelahrzeuges von Hün-<br>ger, Frankenberg sowie<br>einer schlagsicheren An-<br>laßeinrichtung für 180 PS<br>IFA-Mot. 6 KDV vom VEB<br>Motorenwerk Jahn-<br>nischthal                       | Institut für Fördertechnik<br>Leipzig<br>VEB Schwermaschinenbau<br>„7. Oktober“<br>Magdeburg               | Dez. 58          | III/58           |                      |
| 020 208 b<br>K 7-05/6 D  | Trockengasbehälter<br>Fassungsvermögen 30 000 m³<br>Nietkonstruktion<br>Betriebsdruck 200 mm WS<br>Zur Sicherung der anfallenden Gase im Schwer-<br>punkt „Schwarze Pumpe“<br>Ähnliche Behälter werden bereits im Ausland<br>hergestellt<br>Das derzeitige Weltniveau wird mit dieser Ent-<br>wicklung erreicht   | Aufbau einer Entwick-<br>lungsstelle.<br>Einstellung weiterer Kon-<br>strukturen.<br>Beschaffung von 4 mm<br>Blechen, 7,5 m lang.<br>Beschaffung einer Ab-<br>kantpresse 8 m Länge.   | VEB Stahl- und Appa-<br>ratbau Magdeburg   | Dez. 58          | I/59             |                      |
| 020 201 01 h<br>K 7-11/6 D   | Turmdrehkran 40 t<br>Tragkraft 2,4-4 t<br>Ausladung 20-10 m<br>Leistungsgew. 0,6 t/m<br>Höchste Hakenstellung 25-40 m<br>Derzeitiger Höchststand bei 40 t Drehkrone<br>Tragkraft 1,58-3,58 t<br>Ausladung 25-10,1 m<br>Leistungsgew. 0,55 t/m<br>Dieser Entwicklungsstand wird mit unserer Ent-<br>wicklung angestrebt  | Beschaffung der Guß-<br>stücke vom VEB Elektro-<br>stahlgußwerke Leipzig.<br>Beschaffung von Schmie-<br>destücken vom VEB Leu-<br>nowerke „Walt. Ulbricht“<br>Leuna.<br>Beschaffung von Motoren<br>vom VEB Motorenwerk<br>Sachsenwerk Niedersed-<br>litz und vom VEB Elek-<br>tromotorenwerk Wernige-<br>rode | Institut für Fördertechnik<br>Leipzig<br>VEB Verlade- und<br>Transportanlagen, vorm.<br>Bleichert, Leipzig | März 58          | I/58             |                      |

| Plan Nr.                                  | Charakteristika<br>gegenüberstellung z. techn. Stand  | Vertrag über die<br>Fertigung   | Baubetrieb   | Fertig-<br>Abst. dt. | Produ-<br>Beginn | Konstru-<br>zeitpunkt |
|---|---|---|--|----------------------|------------------|-----------------------|
| 020 204 b<br>K 7-10 6 D                   | Elektragabelstapler 1 t<br>Tragkraft 1 t<br>Dreiradbauweise Hubhöhe 3 m<br>Fahrgeschw. m. Last 8 km/h<br>Hubgeschw. 10 m/min.<br>Eigengew. ca. 2,2 t<br>Notwendig für die Mechanisierung des gleit-<br>sen Transportwesens<br>Ähnliche Entwicklung Multi-Gabelstapler 1 t<br>Tragkraft<br>Hubhöhe 3,5 m<br>Fahrgeschw. m. Last 11 km/h<br>Hubgeschw. 11 m/min<br>Eigengew. 2,15 t<br>Mit unserer Entwicklung soll der techn. Stand<br>dieses Multi-Staplers erreicht werden | Vertrag über die Ferti-<br>gung der Hub- und<br>Schwenghydraulik durch<br>den VEB SBG Rodlitz<br>sowie für Fertigung der<br>Vallgummibereifung und<br>der Gummi-Elastikfedern<br>durch den VEB Gummi-<br>elastik, Gotha | VEB Verlade- und Trans-<br>portanlagen vorm.<br>Bleichert, Leipzig | Dec. 57              | 1/58             |                       |
| 020 213 b<br>K 7-01/6 D                   | Autokran ADK III/3<br>Tragkraft 1,5-3 t<br>Fahrgeschw. 50 km/h<br>Antrieb 52 PS Diesel<br>Kurvenradius 5,5 m<br>Eigengew. ca. 7000 kg<br>Leistungsgew. 2,5 t/m<br>Dient zur Mechanisierung von Transport- u. La-<br>dearbeiten auf den Baustellen<br>Stand der Entwicklung im Ausland bei Kränen<br>gleicher Größenordnung<br>Tragkraft 2,5 t<br>Antrieb 25-50 PS<br>Diesel<br>Fahrgeschw. 12-20 km/h<br>Kurvenradius 3,25 m<br>Dienstgew. 4150 kg<br>Leistungsgew. 1 t/m   | Fertigung von hydraulischen<br>Drehschiebern mit<br>einer Leistung von ca.<br>30 t/min. durch den VEB<br>SBG Rodlitz sowie Ferti-<br>gung der Bereifung durch<br>das Reifenwerk Fürsten-<br>walde                       | VEB Hebezeugwerk,<br>Sebnitz.                                      | Dec. 57              | 1/58             |                       |
| Hauptverwaltung<br>020 301/01 b<br>K 6-14 | Ausrüstung für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen<br>Großsauerstoffanlage 6000 Nm <sup>3</sup> /h<br>Diese Anlagen werden benötigt:<br>a) zur Benzinsynthese<br>b) zur Anreicherung des Gebläsewindes bei<br>Rohr- und Stahlgewinnung<br>Mit dieser Entwicklung wird der Stand der Tech-<br>nik im Weltmaßstab erreicht   | VEB Projektierung und<br>Anlagenbau Chemie<br>Dresden   | VEB Chem. Maschinen-<br>bauwerke, Radlitzleben                     | Dec. 57              | 1/59             |                       |

| I. Nr.                   | Thema<br>Charakteristika<br>gegenüberstellung z. dem Stand  | Lage<br>Vorgang  | Entwicklungsstelle                                      | Baubetrieb                            | Entw.<br>Abschl. | Prod.-<br>Beginn | Konstell.<br>vermerk |
|--------------------------|---|--|---|---------------------------------------|------------------|------------------|----------------------|
| 020 301.5 b<br>V 7-01.5  | <b>Trockenlaufsaugstollverdichter</b><br>Es ergibt Trockengas und verhindert Korrosion in den Leitungen, Flaschen usw.<br>Eine Aufbewahrung in Stoff bzw. Gummibehältern ist möglich.<br>Die Entwicklungen des Auslandes bewegen sich auf Mitteldruck, während unsere Entwicklung auch den Hochdruck einbezieht (150 atü) | Mit dieser Entwicklung ist beabsichtigt, einen großen Vorsprung dem Ausland gegenüber zu erreichen, wird aber durch Fehlen von Investitionsmitteln stark behindert                     | VEB Projektierung und Anlagenbau Chemie Dresden         | VEB Maschinenfabrik Wurzen            | Dez. 57          | I 58             |                      |
| 020 301.06 b<br>V 7-03.5 | <b>Ultraschall-Extraktion</b><br>Dient zur Gewinnung von Ölen aus Fischabfällen, Ölsaaten auf kaltem Weg, um den Wert der Öle durch Wärmeeinwirkung nicht zu beeinträchtigen.<br>Mit dieser Entwicklung soll der augenblickliche Stand des Auslandes erreicht werden  | Es ist notwendig, daß die im Ausland bestellten Muster schnellstens beschafft werden   | VEB Projektierung und Anlagenbau Chemie Dresden         | VEB Maschinen- und Apparatebau Grimma | Dez. 57          | I/58             |                      |
| 020 301.06 b<br>K 7-01/4 | <b>Wasserstoff-elektrolyse</b><br>Zur Deckung des Bedarfs an chem. reinem Wasserstoff für die Margarineherstellung<br>Starke Exportanfragen<br>Es soll versucht werden, den großen Vorsprung des Weltstandes zu verringern  | Es sind ca. 16 wichtige Patente von Firmen zu umgehen, wo diese Anlagen bereits über 30 Jahre gebaut werden. Zusammenarbeit über WIZ mit den Volkswirtschaften muß beschleunigt werden | VEB Projektierung und Anlagenbau Chemie Dresden         | VEB Maschinenfabrik Halle             | Dez. 58          | I/59             |                      |
| 020 301.06 b<br>V 6-01   | <b>Entphenolungsanlage</b><br>Phenol ist ein wichtiger Ausgangsstoff für die Kunstharzherstellung, das bei der Bearbeitung der Braunkohle anfällt.<br>Entfernung der Phenolreste aus den Abwässern.<br>Der Stand der Technik im Weltmaßstab wird erreicht   | Erfahrungsaustausch mit CSR  | VEB-KE für kälte-, luft- u. wärmetechn. Anlagen Dresden | VEB Maschinenfabrik Halle             | Dez. 57          | II/58            |                      |
| 020 303.01<br>K 7-01/3   | <b>Absorptionskälteanlage (mehrstufig)</b><br>Verwertung der Abwärme in der Großindustrie zur Erzeugung von Kälte.<br>Hohe Energieeinsparung (Einstufen-Anlage im Kunstseidenwerk Premnitz zur Erprobung in Betrieb)<br>Der Anschluß an den Stand der Entwicklung im Weltmaßstab wird damit erreicht                      |  | VEB-KE für kälte-, luft- u. wärmetechn. Anlagen Dresden | VEB Maschinenfabrik Halle             | Dez. 57          | II/58            |                      |

|   |  |  | Entw.<br>Abschl.  | Produktions-<br>Beginn                   | Seiten-<br>zahl |        |
|---|--|--|---|--|-----------------|--------|
| 020 303/01 b<br>K 7-02/5                  | <b>Hochleistungs Kältverdichter</b><br>Entwicklung von verschiedenen Typenvarianten in<br>schwerer und leichter Bauart<br>Verwendung neuartigen Kältemittels<br>Leistungssteigerung durch Steigerung der Dreh-<br>zahlen<br>V-Anordnung der Zylinder<br>Mit diesen Maschinen wird praktisch das ge-<br>samte Kälteprogramm der DDR erfüllt<br>Der neueste Stand der Technik wird damit er-<br>reicht | VEB-KL für Kälte-, Luft-<br>u. wärmetechn. Anlagen<br>Dresden  | VEB Maschinenfabrik<br>Halle  | Juni 58                                  | III/58          |        |
| 020 303/01 b<br>K 7-01/6                  | <b>Gasflüssigkeitspumpe</b><br>Diese Anlagen dienen zur Bekämpfung von Ge-<br>fahren in Häusern, Kinos, Konzertsälen auf Schil-<br>den usw.<br>Es wird angestrebt, mit dieser Entwicklung den<br>Stand der Technik des Auslandes zu erreichen  | Zur Durchführung dieses<br>Auftrages müssen auch<br>die Erzeugnisse der Zu-<br>liedersindustrie, wie Ven-<br>tilatoren, Elektromotoren<br>und Kugellager bedeu-<br>tend verbessert werden. | VEB-KE für Kälte-, Luft-<br>u. wärmetechn. Anlagen<br>Dresden           | VEB Luft- und Wärme-<br>technik, Dresden | Juni 57         | III/57 |
| 020 304/01 b<br>K 7-02/5                  | <b>Vollautomatische Bohrerdrehmaschine</b><br>Entwicklung dient zur Mechanisierung der fein-<br>keramischen Industrie<br>In- u. Auslandsbedarf liegt vor<br>Diese Maschine stellt eine Neuerung dar, die es<br>auf dem übrigen Weltmarkt noch nicht gibt   | VEB-FEK für Bau-, Kera-<br>mik- und Hartwerkzeu-<br>gmaschinen, Leipzig  | VEB Thuringia<br>Sonnaberg  | Sept. 57                                 | I/58            |        |
| 020 304/01 b<br>K 7-20/6                  | <b>Dachstein-Automat</b><br>Übergang von bisheriger Handfertigung zur<br>vollautomatischen Fertigung einwandfreier Be-<br>tondachsteine<br>Es wird angestrebt, mit dieser Entwicklung den<br>Stand der Technik im Weltmaßstab zu erreichen   | Erhaltungsaustausch mit<br>den Volkswirtschaften<br>muß durchgeführt wer-<br>den.<br>Bereits beantragt   | VEB-FEK für Bau-, Kera-<br>mik- und Hartwerkzeu-<br>gmaschinen, Leipzig | VEB Betonsteinmaschi-<br>nen, Guben      | Sept. 57        | I/58   |
| Hauptverwaltung<br>020 403 b<br>K 7-1/6 D | <b>Textilmaschinenbau</b><br><b>Ringspinnmaschine in Schmalbauweise</b><br>240 und 320 mm Hülsenlänge, standardisierte<br>Spindelhaltung<br>Durch die Schmalbauweise wird ca. 1/3 Produk-<br>tionsfläche in den Spinnereibetrieben eingespart  | VEB Spinnereimaschinen-<br>bau, Karl-Marx-Stadt  | dia.  | Dez. 57                                  | II/58           |        |
| 020 404 b<br>K 7-01/6 D                   | <b>Seidenwebstuhl</b><br>Einseitig zwischenschützig<br>Einseitig vorschützig und doppelseitig vorschüt-<br>zig<br>Die Baukonstruktion des Seidenwebstuhles steht<br>mit ihrer Leistung über dem Stand des Welt-<br>maßstabes   | VEB Webstuhlbau<br>Großenhain  | dia.  | Sept. 58                                 | I/59            |        |



| Plan Nr.                | Techn. Entwicklungs-<br>ingenieurherstellung + techn. Dienst  | ...betrieb                              | Entg.<br>Abschl. | Prod.<br>Beginn | Kontroll<br>vermerk |
|-------------------------|---|---|------------------|-----------------|---------------------|
| 020 405 b<br>K 7-05/6 D | Greilerschützen-Buntwebmaschine<br>Blattweite für Buntware 150 cm<br>Bis jetzt wird im Weltmaßstab nur eine Einfar-<br>ben-Webmaschine gebaut<br>Das Ziel der Neuentwicklung ist, mit der Greiler-<br>schützen-Webmaschine mehrfarbige Ställe zu<br>weben<br>Das ergibt gegenüber dem klassischen System<br>eine wesentliche Leistungssteigerung auf dem<br>Gebiet der Buntweberei  | VEB Webstuhlbau<br>Neugersdorf          | dto.             | Nov. 58         | 1/59                |
| 020 406 b<br>K 7-06/6 D | Jacquardmaschine<br>Hoch- und Tieftloch-Jacquardmaschine<br>Baukastensystem<br>Diese Maschinen werden in Zukunft nach dem<br>Baukastensystem hergestellt und eignen sich für<br>rechte und linke Webstühle<br>Mit dieser Konstruktion wird die Produktion der<br>Jacquardmaschinen vereinfacht<br>Es wird erreicht, daß die Herstellungszeit und<br>Kosten wesentlich herabgesetzt werden können                                  | VEB Webstuhlbau<br>Karl-Marx-Stadt      | dto.             | Dez. 57         | 11/58               |
| 020 408 b<br>K 7-09/6 D | Fadenlagenkettenstichmaschine<br>Neue Technologie der Stoffherstellung. Es erge-<br>ben sich dadurch bei der Herstellung von be-<br>stimmten Ställen hohe Einsparungen an Arbeits-<br>zeit gegenüber den bekannten Webverfahren   | VEB Tüllmaschinenbau<br>Karl-Marx-Stadt | dto.             | Sept. 58        | 1/59                |
| 020 411 b<br>K 7-02/6 D | Kontinue-Bleiche<br>zur schonenden Behandlung der Gewebe und<br>schnellsten Warendurchlauf<br>Bei der bis jetzt angewandten Kochbleiche wer-<br>den für Kochen, Waschen, Chloren, Ablage<br>ca. 48 Stunden benötigt, wobei sich dieses Ver-<br>fahren für gefärbte Waren nicht eignet. Die<br>neue Bleiche arbeitet auf der Basis des natrium-<br>chlorid-Verfahrens und ermöglicht den Durch-<br>lauf der Ware in ca. 60 Minuten | VEB Textilmaschinenbau<br>Zittau        | dto.             | Nov. 58         | 1/59                |
| 020 421 b<br>K 7-03/6 D | Biege-elastische Spindellagerung<br>Dämpfung durch Polyamid, schwingungsfreier<br>Lauf bei hohen Spindeldrehzahlen<br>(16-17 000 min)<br>Bisher erreichbare Umdrehungszahl 8 000<br>Durch die Anwendung der biege-elastischen La-<br>gerung können die Spindeldrehzahlen auf<br>16-17 000 min erhöht werden   | VEB Spindellabrik<br>Hartha             | dto.             | Dez. 57         | 1/58                |

Plan Nr.

Hauptverwaltung Ausrüstung für die polygraphische Druckerei

020 506 b Überziehautomat für Koppenschnitt  
K 7-06 Mit dieser Konstruktion wird der Schnitt der  
wicklung, der bei einer Hente von 6  
Schochlein, h liegt, überboten  
Exportbedarf

020 504 b Begazemaschinen  
K 7-11/6 Leistung 12 1/2 m pro min.  
Dient der Automatisierung der Buchproduktion  
Stand der Technik wird durch Anbau von Ma-  
gazinleger und mit einer Infrarottrocken-  
anlage überschritten  
Ähnliche Maschinen werden in den USA, Eng-  
land und der Schweiz hergestellt  
Steigerung des Exports nach den Volksdemo-  
krationen wird erwartet

020 507 b Mehrfarbentoff-Aggregatmaschine, Baugruppe C  
K 7-01/6 D Format 92x130 cm  
Wirtschaftliche Fertigung durch Baukastenweise,  
rationelle Herstellung von Vierfarbentoffdru-  
ken  
Durch konstruktive Neugestaltung der Farbwerke  
wird eine Qualitätsverbesserung gegenüber dem  
internationalen Stand erreicht

Lieferung von stufenlos VEB Druckmaschinenwerk  
und verlustarm regel- Plana, Dresden  
baren Kommutator-Moto. Dresden, Kassebau  
ren notwendig

020 508 b Hochdruckbogenrotationsmaschine für Schändruck  
K 7-01/6 D 1-4 Farben  
Format 92x127 cm  
Leistung 6000/h  
Baukastenweise  
Die bisherige Einfarbenmaschine erhält durch  
diese Konstruktion nach mehr Überlegenheit auf  
dem Weltmarkt

Entwicklung der elektro- VEB Druckmaschinenwerk  
nischen Steuerung nat- Victoria, Heidenau  
wendig

020 509 b Zweitfarben-Schnellpresse  
K 7-01/6 D 70x100 cm  
Leistung 4000 Bogen/h  
Durch Einbau eines Hochleistungsfarbwerkes  
wird diese Maschine gegenüber der führenden  
schwedischen Maschine technisch überlegen  
Erweiterung des Exports nach kapital. Ländern

Verbesserung der Ver- VEB Buchdruckmaschinen-  
zahnungsgenauigkeit werk, Leipzig  
und der Einsatz hoch-  
wertiger Stähle notwen-  
dig

1/60

| I. 1. 1.   | Charakteristik<br>Gründungsstellung z. techn. Stand   | Verfahren   | Entwicklungs-<br>stand  | Hersteller   | Entw.<br>Absthl. | Prod.<br>Pl. 58 | Kontroll-<br>vermerk |
|--|---|---|---|--|------------------|-----------------|----------------------|
| 020 510 b<br>K 7-01 6  | Druckautomat M III<br>52 x 76 cm<br>Leistung 3500 h<br>Mit dieser Konstruktion wird eine preiswerte<br>Stoppzylinderpresse geschaffen, die eine Lücke<br>im Lieferprogramm schließt<br>Steigerung des Exportes ist zu erwarten  | Entwicklung einer Rota-<br>tionsluftpumpe erfordert<br>lich             | VEB Druckautomatenwerk<br>Leipzig                                       | VEB Optima Fabrik<br>graphischer Maschinen<br>Leipzig        | Juni 58          | IV 58           |                      |
| 020 511 b<br>K 7-01 6  | Anilindruckmaschinen mit 6 Farbwerken für Folie<br>und Zellophan<br>Arbeitsbreite 100 cm<br>Arbeitsgeschw. 240 m/min<br>Durch neuartige Bogenauslage wird ein Vor-<br>sprung gegen Konkurrenzmaschinen erreicht<br>Steigerung des Exports wahrscheinlich  | Ausreichende Zuverlä-<br>ssigkeitstellung von Zellglas<br>ist notwendig | VEB Druckereimaschinen-<br>werk Universal, Leipzig                      | dta.   | Juni 58          | IV 58           |                      |
| Hauptverwaltung Nahrungs-, Genußmittel- und Verpackungsmaschinen |   |   |   |  |                  |                 |                      |
| 020 602/02 f<br>V 7-11   | Rationelles Mahlverfahren<br>Untersuchung des Wirkungsgrades paarweise<br>arbeitender Schalenbürsten<br>Einsatz der Ausmahlmaschine „Fanal“ in Mah-<br>lungen<br>Untersuchung der Prallzerkleinerung für Ge-<br>treidevermahlung<br>Untersuchung einer pneumatischen Andruckvor-<br>richtung an Walzenstühlen<br>Verminderung der Passagen<br>Erhöhung der Voreilung<br>Ziel: Wirtschaftliche Vermahlung, bessere Meh-<br>lqualität |   | VEB-KE für Nahrungs-<br>u. Genußmittelmaschinen<br>und Anlagen, Dresden | VEB (K) Fanal<br>Bad Frankenhausen                           | Nov. 57          | I/58            |                      |
| 020 602/01 f<br>K 7-02 b/6                                       | Sechstagenbackofen<br>Ganzstahlbauweise, kohle-, gas- und ölbeheizt,<br>Herdgröße 0,6x1,2 m<br>Erzeugnis entspricht dem Weltstand   | Import eines Monsum-<br>Ofens.<br>Entwicklung eines Spe-<br>ziallüfters | VEB-KE für Nahrungs-<br>u. Genußmittelmaschinen<br>und Anlagen, Dresden | VEB HABAMFA<br>Hallesche Bäckerei-<br>maschinenfabrik, Halle | Aug. 57          | I/58            |                      |
| 020 602/01 f<br>K 7-02 a/6                                       | Auto-Backofen<br>1,2 t/h<br>48 m <sup>2</sup><br>kohle- und gasbeheizt, Erzeugnis entspricht<br>dem Weltstand   |   | VEB-KE für Nahrungs-<br>u. Genußmittelmaschinen<br>und Anlagen, Dresden | VEB HABAMFA<br>Hallesche Bäckerei-<br>maschinenfabrik, Halle | Nov. 57          | I/58            |                      |
| 020 602/01 f<br>K 7-03 a/5                                       | Automatenwolf mit selbsttätiger Beschickung<br>200 mm Durchm.<br>Erzeugnis entspricht dem Weltstand   |   | VEB-KE für Nahrungs-<br>u. Genußmittelmaschinen<br>und Anlagen, Dresden | VEB Fleischereimaschi-<br>nenfabrik Saxonie,<br>Leipzig      | Nov. 57          | I/58            |                      |

| Nummer                       | Bezeichnung   | Hersteller  | Erstellung  | Erste Aufnahme | Letzte Aufnahme |
|------------------------------|---|---|---|----------------|-----------------|
| 020 602 01 f<br>K 6-03/1     | Elektraktuator<br>200 l<br>Selbstentladung<br>Erzeugnis entspricht dem Weltstand  | VEB-KE für Nahrungs-<br>u. Genußmittelmaschinen<br>und Anlagen, Dresden | VEB Fleischereinmaschi-<br>nenfabrik Serrano,<br>Leipzig                | Sept. 57       | IV 57           |
| 020 626 b<br>K 7-02/5        | Rotierende Tabakschneidmaschine<br>1200 kg/h bei 0,6 mm Schnittbreite<br>Weltstand zur Zeit ca. 900 kg/h                                  | Import einer Vergleichs-<br>maschine von Firma<br>Malins, London        | VEB Tabak- u. Industrie-<br>maschinen, Dresden                          | März 59        | III 59          |
| 020 626 b<br>K 7-06/4        | Filtermundstück-Zigarettenherstellmaschine<br>1200 Zig./min<br>Leistung entspricht dem Weltstand  |   | VEB Tabak- u. Industrie-<br>maschinen, Dresden                          | Dez. 59        | II 60           |
| 020 626 b<br>K 7-04 a/1      | Doppelbahnige Zigarettenpackmaschine<br>220 Packungen/min.<br>Leistung gleicht dem derzeitigen Weltstand                                  |   | VEB Tabak- u. Industrie-<br>maschinen, Dresden                          | Aug. 57        | IV 57           |
| 020 626 b<br>K 7-04 c/1      | Zellglaseinschlagmaschine<br>180 Packungen/min.<br>Derzeitiger Weltstand 120-140 Packungen/min.   |   | VEB Tabak- u. Industrie-<br>maschinen, Dresden                          | Juni 58        | III 58          |
| 020 627 b<br>K 7-04/5        | Milchkannenwaschmaschine<br>Heißlufttrocknung<br>400 Kannen/h zu je 10-40 l Inhalt<br>Das Erzeugnis ist Exportfähig                       |   | VEB Kyffhäuserhütte,<br>Artern  | Nov. 57        | II 58           |
| 020 602/02 f<br>K 7-04 c/6 D | Köpf- und Schlachtmaschine für Rotbarsch<br>2600 Fische/h gleich ca. 4 t/h<br>Eine Vergleichsmaschine existiert bisher noch<br>nicht      |   | VEB-KE für Nahrungs-<br>u. Genußmittelmaschinen<br>und Anlagen, Dresden | Dez. 58        | II 59           |
| 020 602/02 f<br>K 7-06/4     | Fischlöschanlage<br>10 t/h<br>Ziel: 25 t/h<br>Vergleichsanlage existiert zur Zeit noch nicht  |   | VEB-KE für Nahrungs-<br>u. Genußmittelmaschinen<br>und Anlagen, Dresden | Dez. 58        | I 59            |
| 020 625 b<br>K 7-11/6        | Fischfiletverpackungsmaschine<br>30-35 Packungen/min.<br>Erstmalige Ausführung  |   | VEB Verpackungs- und<br>Schokoladenmaschinen-<br>fabrik, Dresden        | Juni 58        | IV/58           |
| 020 625 b<br>K 7-20/7 D      | Arbeitsstraße für Abfüllung und Verpackung von<br>Rieselgütern<br>90-100 Packungen/min.<br>Vergleichsanlagen existieren bisher noch nicht |   | VEB Verpackungs- und<br>Schokoladenmaschinen-<br>fabrik, Dresden        | Dez. 60        | II 61           |
| 020 625 b<br>K 7-06/5        | Verpackungsautomat für Frischhaltepackungen<br>30-40 Packungen/min.<br>Vergleichsmaschine existiert bis heute noch nicht                  |   | VEB Verpackungs- und<br>Schokoladenmaschinen-<br>fabrik, Dresden        | Juni 58        | IV 58           |

|                           | Haupt-<br>techn. Charakteristik<br>Gegenüberstellung z. techn. Stand   | Vorgesch.<br>Versuch  | Ausführung                         | Gutachten | Firma<br>Abt. III                        | Dato<br>Begeben | Kont. St.<br>Kont. X |
|---------------------------|--|---|------------------------------------|-----------|--|-----------------|----------------------|
| Hauptverwaltung Schiffbau |  |   |                                    |           |  |                 |                      |
| C20 704 b<br>F 7-9        | <p>Klärung von Rißursachen an Schiffskörpern und geschweißten Bouteillen</p> <p>Durch diese Forschungsarbeit soll eine Qualitätssteigerung und Gutesicherung erreicht werden</p> <p>Aufstellung von Richtlinien der verschiedenen Rißorten bei Schweißkonstruktion</p>   | <p>Auswertung der Untersuchungen von Witterungseinflüssen auf das Schweißen in Zusammenarbeit mit der Schiffbauakademie</p> <p>Weitere Untersuchungen an Stumpfschweißungen bei unterschiedlichem Einspannungsgrad sind durchzuführen.</p> <p>Dynamische Untersuchungen an Schweißverbindungen sind vom ZIS Halle durchzuführen</p> | VEB Schiffswerft „Neptun“, Rostock | -         | Dex. 57                                  | -               |                      |
| 020 702 b<br>K 7-02/6     | <p>Kombinationsantrieb für Rettungsboote</p> <p>Weiterentwicklung des technischen Standes zur Sicherung des menschlichen Lebens auf See</p> <p>Angeleichung an den techn. Stand in den USA wird dadurch erreicht</p>   |   | VEB Warnow-Werft, Warnemünde       | dto.      | Okt. 57                                  | IV/57           |                      |
| Kundenauftrag             | <p>Erzfrachter Typ 3</p> <p>Nutzladung 8000 t (wohlweise für Erz- und Kohletransport)</p> <p>Lieferung an die SU</p>   | <p>Es sind die Erfahrungen aus Typ 1 zu verwerten. Die Kooperationslieferungen sind sicherzustellen.</p>  | VEB Warnow-Werft, Warnemünde       | dto.      | Bestätigt. techn. IV/57<br>Proj. Jan. 57 |                 |                      |
| Kundenauftrag             | <p>Trawler Typ 3</p> <p>Nutzladung: Fischfilet 260 t</p> <p>Eis 50 t</p> <p>Fischmehl 45,5 t</p> <p>Fischöl 3,1 t</p> <p>Lebertran 14 t</p> <p>Dient der Fischwirtschaft der DDR zur Erweiterung des Fischeinkommens</p> <p>Schleppversuchswerte liegen über dem Durchschnitt der sonst üblichen Werte</p> <p>Dem Weltniveau angepaßt sind die Fischmehl- und die Kopplung des Fahr- und Hilfsdiesels (Voter- und Sohn-Anlage)</p> | <p>Kooperationslieferungen sind sicherzustellen</p>   | VEB Schiffswerft „Neptun“, Rostock | dto.      | Techn. Proj. bereits bestät.             | IV/57           |                      |

|  |   |   | Entw.<br>Ausst.   | Prod.<br>Beginn                      | Kontrol<br>vermerkt |
|--|---|---|---|--------------------------------------|---------------------|
| 020 701 f<br>K 7-35                                    | Elektrahydraulischer Schiffswippkran<br>Tragkraft 5 t<br>Ausladung 5-15 m<br>Schwenkbereich 360°<br>Hubhöhe 20 m<br>Leistungsgruppe 3 d. h. 20 m min. max. Hubge-<br>schw. bei Volllast<br>Vorgesehene Verwendung auf Frachterttyp 4 und<br>Levante-Frachter<br>Elektrohydr. Krane sind unabhängig von der<br>Bordspannung, so daß die Stromart eines Schif-<br>fes nicht mehr für die Regelbarkeit der Krane<br>ausschlaggebend ist<br>Mit dieser Entwicklung wird der Weltstand er-<br>reicht | Bei der Entwicklung und<br>Konstruktion ist die Aus-<br>tauschbarkeit vieler Bau-<br>elemente und die Leicht-<br>bauweise zu berücksich-<br>tigen                                 | VEB Schiffbau-, Projekt-<br>und Konstruktionsbüro<br>Köpenick<br>Außenstelle Warnemünd. | Dez. 58                              | I 59                |
| 020 701 f<br>K 7-14 6                                  | Verstellpropeller für 250 PS<br>Verwendung ergibt höheren Wirkungsgrad und<br>bessere Manövrierfähigkeit<br>Wendegetriebe bzw. umsteuerbare Motore fal-<br>len dadurch fort<br>Höchststand der Entwicklung:<br>Im kapitalistischen Ausland werden Verstellpro-<br>peller bis zu einer Leistung von 4000 PS gebaut   | Umfangr. Patentrecher-<br>chen sind durchzuführen,<br>um Patentverletzungen<br>zu vermeiden.<br>Es ist ein Vergleichsmu-<br>ster für 650 PS Antriebs-<br>leistung bestellt worden | VEB Schiffbau-, Projekt-<br>und Konstruktionsbüro<br>Berlin-Köpenick                    | Juni 58                              | IV/58               |
| Kundenauftrag  | Eisenbahnfähre mit 4 Fahrgleisen<br>Nutzbare Gleislänge 400 m<br>Geschw. 18 km/h  | Sicherung der Koopera-<br>tionslieferungen  | VEB Schiffswerft<br>„Neptun“, Rostock   | Techn. Proj.<br>bestätigt<br>Okt. 56 | II/57               |
| 020 703 b<br>K 7-02/6                                  | Fang- und Verarbeitungsschiff<br>Der Bau von Fang- und Verarbeitungsschiffen<br>soll vor allen Dingen die Verluste bei den Fisch-<br>längen verringern und die Qualität der Erzeug-<br>nisse der Fischwirtschaft verbessern<br>Export möglich   | Sicherung der Koopera-<br>tionslieferungen  | VEB Matthias-Thesen-<br>Werft, Wismar   | Bestätig. des<br>Proj. Febr.         | II/57               |
| Hauptverwaltung Kraft- und Arbeitsmaschinen            | Hydraulischer Ankerspül<br>für 28 mm Kette für Flußküsten- und Hochsee-<br>fahrt bei Einsatz in Tropen und Eismeerzonen<br>Technische Forderung nach DIN 84100/84154<br>Die Anwendung hydr. Motore gibt die Möglich-<br>keit zum Einsatz gleicher Antriebsmaschinen für<br>verschiedene Deckmaschinen und entspricht der<br>Tendenz des Weltmarktes   | Sicherstellung der Ferti-<br>gungskapazität für hydr.<br>Motore in WTB Leipzig  | VEB Clement-Gottwald-<br>Werke, Schwerin<br>Werk IV, Rostock                            | Dez. 57                              | I/58                |
| 020 813 b<br>K 6-16<br>(1957 enthalten<br>in K 7-14/6) |   |   |   |                                      |                     |

| Proj. Nr.                | Charakteristik Gegenüberstellung z. techn. Stand  | Entwicklungs-Veranlassungen  | Entwicklungsstelle                      | Baubetrieb                          | Entw. Abschl. | Prod.-Beginn | Kontrollvermerk |
|--------------------------|---|--|---|-------------------------------------|---------------|--------------|-----------------|
| Betriebsplan             | Rotationsverdichter<br>Enddruck 7 atü<br>Leistung 4000 m³/h<br>Für Preßluftzentralen in chem. Betrieben und im Bergbau<br>Einsparung von Import<br>Aufnahme von Export  | Sicherstellung der Lieferung geschliffenen Schiebermaterials aus Import          | VEB-ZEK f. Pumpen und Verdichter, Halle | VEB Pumpen- und Gebläsewerk Leipzig | Dez. 57       | II/58        |                 |
| 020 811 f<br>K 7-74      | Atom-Kraftwerkspumpen<br>Gekapselte Pumpen für die Förderung radioaktiver Fördergüter, auch für flüssige Metalle oder organische Kühlmittel für die Reaktorkühlung<br>Für Atom-Kraftwerke<br>Einsparung von Import  |  | VEB-ZEK f. Pumpen und Verdichter, Halle | —                                   | Dez. 60       | II/61        |                 |
| 020 811 f<br>K 7-12/6    | Drehkolbengebläse über 1000 m³/h<br>Wirkungsgrad 0,7-0,78<br>Weltparameter erreicht<br>Einsparung von etwa 300 TDM Import   |  | VEB-ZEK f. Pumpen und Verdichter, Halle | VEB Pumpen- und Gebläsewerk Leipzig | Dez. 57       | I/58         |                 |
| 020 811 f<br>K 7-59/6    | Zweispindelpumpe<br>Leistung 100 m³/h<br>Druck 10 Atü<br>Materialeinsparung<br>Anschluß wird an den Weltmarkt damit erreicht  | Die Entwicklung einer vervollkommenen Technologie notwendig                      | VEB-ZEK f. Pumpen und Verdichter, Halle | VEB Pumpenfabrik Karl-Marx-Stadt    | Dez. 58       | II/59        |                 |
| 020 812 b<br>K 7-124/6 D | Großdieselmotor 8 NZD 72<br>N 2600 PS n = 250 U/min<br>D = 480 mm, s. = 720 mm<br>Verbrauch 160 gr/PS/h<br>Leistungsgewicht 27 kg/PS<br>Spitzenerzeugnis für Schiffprogramm<br>Stand der Technik auf dem Weltmarkt<br>Verbrauch 160-170 gr/PS/h<br>Leistungsgewicht 31-35 kg/PS | Verbesserung der Gußtechnik (Zylinderfuß) notwendig                              | VEB Dieselmotorenwerk Rostock           | VEB Dieselmotorenwerk Rostock       | Febr. 59      | I/59         |                 |
| 020 811 f<br>K 7-50/6 D  | Hochdruck-Kesselspeisepumpe<br>Q <sub>u</sub> = 400 m³/h<br>P = 200 atü<br>t = 210° C<br>2-Gehäusebauart<br>Spitzenerzeugnis für die Energiewirtschaft<br>Wirkungsgrad mit 75 % entspricht dem Weltstand  | Voraussetzung ist die Lieferung hochwertiger Schmiedeteile durch die Metallurgie | VEB-ZEK Pumpen und Verdichter, Halle    | VEB Pumpenwerke Halle               | Dez. 58       | III/59       |                 |

| Auftrag                                      |  | Vorgeschichte  | Vertrag   | Einrichtung   | Entw. Abschl. | Fred. Beginn | Quant. u. Wert |
|--|--|--|---|---|---------------|--------------|----------------|
| 02C 811 f<br>K 7-14 D                        | Kokereigasverdichter<br>V 60 000 Nm <sup>3</sup> h<br>P 25 atü<br>für Kombinat „Schwarze Pumpe“<br>Feingasversorgung<br>Erreichter Wirkungsgrad 64 % des Weltstand<br>Imparteinsparung von ca. 6 Millionen DM  | Erforderlich ist die Schaffung eines Prüfstandes   | VEB-ZEK Pumpen und Verdichter, Halle  | VEB Pumpen- und Gebläsewerk Leipzig                               | Nov. 58       | I 59         |                |
| Hauptverwaltung Projektierung und Anlagenbau |  |  |   |   |               |              |                |
| 020 902 b<br>F 7-01'6 D                      | Germaniumgleichrichter<br>Als Gleichrichterelemente werden Germanium-Dioden bis 50 A verwendet<br>Erzielt werden kleinere Abmessungen und erhöhte Belastbarkeit<br>Die kostspieligen Kontaktumformer fallen fort<br>Im westlichen Ausland werden bereits Halbleiter-Gleichrichter bis 350 A gebaut | Die Entwicklung von Kristallen für 50 A muß beschleunigt werden. Einschaltung der Akademie der Wissenschaften ist erforderlich | VEB Elektro-Apparate-<br>werk „J. W. Stalin“<br>Berlin-Treptow              | dto.  | Okt. 58       | IV 58        |                |
| 020 209 b<br>K 7-19'6 D                      | Sechsenodenstromrichter<br>Luftgekühlte Sechsenoden-Quecksilber-Dampfgleichrichter 2400 V, 1200 A mit angebauter Vakuumpumpe<br>Im westlichen Ausland werden diese Größen bereits gebaut. In der UdSSR und der CSR sind bereits größere Leistungen erreicht worden                                 | Laufender Erfahrungsaustausch mit SU und CSR ist notwendig. Desgleichen sind ausreichende Prüfeinrichtungen zu schaffen        | VEB Elektro-Apparate-<br>werk „J. W. Stalin“<br>Berlin-Treptow              | dto.  | Dez. 58       | I 59         |                |
| Hauptverwaltung Energiemaschinenbau          |  |  |   |   |               |              |                |
| Kundenauftrag<br>(Lübbenau II)               | Dampferzeuger und Turbosatz<br>350 t/h, 175 atü, 540°C<br>100 MW Kond. 141 atü, 535° C<br>Steigerung der Parameter bis zur Grenze des Naturumlaufes des Kesselwassers  |  | VEB Dampferzeuger,<br>Berlin<br>VEB Turbinen und<br>Generatoren, Berlin     | VEB Bergmann-Borsig,<br>Berlin, Wilhelmsruh                       | Juni 59       | III 59       |                |
| Kundenauftrag                                | Dampferzeuger und Turbosatz<br>120 t/h 115 atü, 540° C<br>25 MW Ent.-Kond. 91 atü, 535° C<br>Standardausführung für Heizkraftwerke   |  | VEB Dampferzeuger,<br>Berlin<br>VEB Turbinen und<br>Generatoren, Berlin     | VEB Bergmann-Borsig<br>Berlin, Wilhelmsruh                        | Sept. 59      | IV/59        |                |
| Kundenauftrag                                | Schiffsdampferzeuger<br>23/21 t/h<br>45/48 atü, 450° C<br>Heißdampfturbine<br>10500 PS, 42 atü, 445° C   |  | VEB Dampfkesselbau<br>Hohenthurm<br>VEB Turbinen und<br>Generatoren, Berlin | VEB Dampfkesselbau<br>Hohenthurm<br>VEB Görlitzer<br>Maschinenbau | Juni 58       | IV/59        |                |



|  |   |   |   |                                 |                                |
|--|---|---|---|---------------------------------|--------------------------------|
| 021 001 I<br>K 7-01 I                        | Dampferzeuger und Turbosatz<br>170 t/h, 250 ata, 540° C<br>100 MW Vorschalt, 300 ata, 540° C<br>Steigerung der Parameter bis in das Gebiet<br>des Sauerstoffdurchlaufes des Kesselwassers | VEB Dampferzeuger,<br>Berlin<br>VEB Turbinen und<br>Generatoren, Berlin     | VEB Bergmann-Borsig<br>Berlin, Wilhelmsruh        | Sept. 59                        | IV 59                          |
| 021 003 I<br>K 7-03<br>021 001 I<br>K 7-01 I | Dampferzeuger und Turbosatz<br>220 t/h, 350 ata, 660° C<br>25 MW Vorschalt, 300 ata, 650° C<br>Steigerung der Parameter in das Gebiet des<br>überkritischen Dampfzustandes                | VEB Dampferzeuger,<br>Berlin<br>VEB Turbinen und<br>Generatoren, Berlin     | VEB Bergmann-Borsig<br>Berlin, Wilhelmsruh        | 1960                            | 1961                           |
| 021 003 I<br>K 7-04 I                        | Zyklenheizung für Salzkohle<br>120 t/h, 130 ata, 325° C   | VEB Dampferzeuger,<br>Berlin  | VEB Bergmann-Borsig<br>Berlin, Wilhelmsruh        | Dez. 58                         | I 59                           |
| 021 027 I<br>K 7-01 I                        | Aufgeladene Kessel mit Gasturbine 40 t/h  | VEB Forschungs- und<br>Versuchsanstalt für<br>Strömungsmaschinen<br>Dresden | VEB Dampfkesselbau<br>Dresden-Übigau              | Dez. 57                         | III 58                         |
| 021 003 I<br>K 7-01 I                        | Schwingföhrung für Dampferzeuger  | VEB Dampferzeuger,<br>Berlin  | VEB Mitteldeutscher<br>Feuerungsbau<br>Halzhausen | Dez. 57                         | IV 58                          |
| 021 003 I<br>K 7-02                          | Regenerativ-Luftvorwärmer für Dampferzeuger   | VEB Dampferzeuger,<br>Berlin  | VEB Feuerungsbau<br>Köthen                        | Dez. 57                         | II/58                          |
| 021 013 I<br>K 7-70                          | Überdruckturbine 0,8-5,0 MW   | VEB Turbinenfabrik<br>Dresden   | VEB Turbinenfabrik<br>Dresden                     | Nov. 59                         | I/60                           |
| 021 013 I<br>K 7-12                          | Einheitsgegendruck-Turbine<br>bis 91 ata  | VEB Turbinenfabrik<br>Dresden   | VEB Turbinenfabrik<br>Dresden                     | Nov. 59                         | I 60                           |
| 021 027 I<br>K 7-02                          | Freikolbengasturbine 1200 PS für Triebwagen   | VEB Forschungs- und<br>Versuchsanstalt für<br>Strömungsmaschinen<br>Dresden | VEB Görlitzer Maschinen-<br>bau, Görlitz          | Nov. 59                         | I 60                           |
| 021 037 I<br>K 7-100 00<br>140 141           | Gasturbinenanlagen<br>1-, 3-wellig, 4500 PS, 4000 PS<br>1500 PS und 200 PS<br>Einsatzführung von Gasturbinen  | VEB Forschungs- und<br>Versuchsanstalt für<br>Strömungsmaschinen<br>Dresden | VEB Görlitzer Maschinen-<br>bau, Görlitz          | Sept. 58<br>Nov. 58<br>Sept. 59 | IV/58<br>I 59<br>I 59<br>IV/59 |
| 021 027 I<br>K 7-100 D                       | Strömungsgetriebe bis 1000 PS   | VEB Forschungs- und<br>Versuchsanstalt für<br>Strömungsmaschinen<br>Dresden | VEB Peniger Maschinen-<br>fabrik, Penig           | Nov. 58                         | I 59                           |

## Neuerfindung Elektromotoren

|                        |   |  |         |        |
|------------------------|---|--|---------|--------|
| 021 103 a<br>K 7-103 4 | Getriebemotoren mit einer Leistung von 0,5 bis 10 kW<br>Verbesserung des Wirkungsgrades und der Lebensdauer<br>durch Verwendung von Kunststoffen  | VEB Elektromotoren- und Maschinenbau Dresden   | Nov. 57 | IV 57  |
| 021 103 b<br>K 7-103 5 | Anwendung von Testblechen<br>Hohe Antriebsleistung bei geringerem (plastischen) Verformungsgrad von 0,5 bis 10 kW bei der Verwendung von Kunststoffen<br>Verbesserung des Wirkungsgrades und der Lebensdauer<br>durch Verwendung von Kunststoffen | VEB Elektromotoren- und Maschinenbau Dresden   | Dez. 57 | II 58  |
| 021 103 b<br>K 7-103 6 | Dielektrische Isolatoren 2400 PS<br>Erhöhung des Kapazitäts- und Verformungsgrades<br>Verbesserung des Verkehrs innerhalb der DDR<br>Der Weltstand wird dadurch erreicht  | VEB LEW „Hans Bismarck“ die Hermannstadt   | März 59 | III 59 |
| 021 103 b<br>K 7-103 6 | Hohe Wechselstromleistung 10 2/3 Hz<br>Verbesserung des Verkehrs innerhalb der DDR  | VEB LEW „Hans Bismarck“ die Hermannstadt   | Dez. 58 | I 60   |
| 021 104 b<br>K 7-104 3 | Röntgeneinrichtung für Tiefentherapie 250 kV<br>Zur Behandlung von Krebs und anderen bösartigen Hauterkrankungen<br>Mit dieser Einrichtung wird der derzeitige Stand der Technik erreicht   | VEB Transformatoren- und Röntgenwerk, Dresden  | Dez. 57 | II 58  |
| 021 104 b<br>K 7-104 1 | Röntgeneinrichtung für Großstruktur-Materialuntersuchung, 400 kV<br>Es wird die Abbildung der Strukturen und die Durchdringung größerer Materialstücke möglich  | Beschaffung von Röntgenstrahlen für 400 kV<br>Konstruktion einer Röntgenstrahlungsanlage eines Strahlens | Dez. 58 | II 59  |
| 021 104 b<br>K 7-104 3 | Strom- und Spannungswandler in Ölherstellung, Reihe 10-60<br>Die Kunststoffschichten gesteuert Strom- und Spannungswandler mit geringem Materialaufwand herzustellen<br>Die Technologie der Fertigung wird verbessert                             | VEB Transformatoren- und Röntgenwerk, Dresden  | Dez. 57 | II 58  |

| Proj. Nr.             | Bezeichnung des Gegenstandes   | Hersteller  | Art   | Foto<br>Abstr.                | Prod.<br>Beginn                         | Kontroll<br>vermerk |
|-----------------------|--|---|---|-------------------------------|---|---------------------|
| 021 107 b<br>K 7-02/4 | Galvanisier-Vollautomat für Kupfer und Nickel<br>Dient der Erhöhung der Arbeitsproduktivität und der Vermeidung von Korrosionsschäden.<br>Der Weltstand der Technik wird damit erreicht  | VEB Galvanotechnik<br>Leipzig   | dto.  | Okt. 58                       | IV 58                                   |                     |
| 021 112 b<br>K 7-08/4 | Vertikale Wasserkolbengeneratoren von 500-2500 kVA<br>Verbesserung der Energieversorgung. Export-<br>erweiterung<br>Der derzeitige Weltstand wird damit erreicht   | VEB Sachsenwerk,<br>Niedersedlitz<br>Elektromotorenwerk   | dto.  | Juni 57                       | nach<br>Bestellung                      |                     |
| 021 112 b<br>K 7-09/4 | Rotierende Synchron-Phasenschieberreihe mit Luft-<br>und Wasserstoffkühlung<br>Leistungsbereich 4-63 MV<br>10,5 kV, N 750, 1000 und<br>1500 U/min.<br>Zur Verbesserung der Energieversorgung<br>Erweiterung des Exportes<br>Der derzeitige Weltstand wird erreicht | VEB Sachsenwerk<br>Niedersedlitz<br>Elektromotorenwerk  | dto.  | Juni 57                       | nach<br>Bestellung                      |                     |
| 021 113 f<br>K 7-01/3 | Einheitsdrehstrommotorreihe von 0,25 bis<br>250 kW<br>Kält- und Schweißringläufer<br>Die Entwicklung soll die Einschränkung der Ty-<br>pen, die Vereinfachung der Technologie und die<br>Erhöhung der Produktion bewirken  | VEB-WTB für Elektro-<br>maschinen, Dresden  | VEB-WTB für Elektro-<br>maschinen, Dresden<br>VEB Elektromotorenwerk<br>Thurm-Wernigerode                           | Ende d. ges.<br>Rolle<br>1958 | II/57                                   |                     |
| 021 114 f<br>K 7-08/6 | Elektromagnetlatten-Kupplungen Reihe von 16<br>Typen<br>Bedarf des Werkzeugmaschinenbaues<br>Exportausweitung<br>Importeinsparung<br>Der derzeitige Stand der Technik wird damit<br>erreicht   | Verbesserung der Prüf-<br>möglichkeiten im WTB<br>für Elektromaschinen,<br>Berlin<br>Vereinfachung der Tech-<br>nologie im TRO, Ein-<br>schaltung and. Betriebe | VEB-WTB für Elektro-<br>maschinen, Berlin<br>VEB Transformatoren-<br>werk „Karl Liebknecht“<br>Bln.-Oberschöneweide | Dez. 57                       | Einige Typen<br>befinden<br>sich im Bau |                     |
| 021 104 b<br>K 7-14/6 | Anwendung radioaktiver Isotope<br>Anwendung zur Werkstoffprüfung<br>Einsparung von Energie<br>Einsparung von Importen  | VEB Transformatoren-<br>und Röntgenwerk,<br>Dresden   | dto.  | Febr. 57                      | I/58                                    |                     |

| Pos./Nr.  | Bezeichnung<br>techn. Charakteristika<br>Gegenüberstellung z. techn. Stand  | Baubetrieb   | Entw.<br>Abschl.  | Prod.-<br>Beginn | Kontroll-<br>vermerk |
|---|---|--|---|------------------|----------------------|
| <b>Hauptverwaltung Kabel und technische Keramik</b> |   |  |   |                  |                      |
| 021 201 b<br>F 7-03 D                               | <b>Schiffskabel</b><br>Erforschung optimaler Konstruktionsprinzipien<br>Studien für torsionsfähige Schiffskabel und<br>Leitungen<br>Angleichung an das Sowj. Seeregister, sowie<br>an die schwedischen SEW Normen<br>Sicherstellung der Forderungen des Schiffbaues<br>sowie Sicherstellung des Exports | Errichtung eines Prü-<br>feldes und Borderpro-<br>bung in außereuropäi-<br>schen Gewässern   | ZEK des VEB Kabelwerk<br>Vacha                            | II/59            | laufend<br>ab I/58   |
| 021 203 b<br>F 7-01 D                               | <b>Trägerfrequenzkabel</b><br>Höchstausnutzung des Leitermaterials<br>Übertragung vieler Ferngespräche über ein<br>Aderpaar<br>Erforschung der Kopplungsdefekte und Möglich-<br>keit der Kopplungsverteilung<br>Verbesserung der Qualität und Sicherung der<br>Exportmöglichkeiten                      | Einführung geringer licht-<br>echter Farbstoffe so-<br>wie Neopren-Polyäthe-<br>len, Silikon, Kautschuk<br>usw. sowie hochwertiger<br>Stabilisatoren.<br>Aufnahme d. Produktion<br>dieser Rohstoffe in der<br>chem. Industrie der DDR,<br>beginnend 1957 | BEST VEB Kabelwerk<br>Oberspreewälder<br>Werke, Hermsdorf | Dez. 57          | I/58                 |
| 021 206 b<br>V 7-06 D                               | <b>Ferrittechnologie</b><br>Berücksichtigung des Kernaufbaues der Werk-<br>stoffe b. d. Ferrit-Technologie<br>Ausweitung der Anwendungsgebiete von Mag-<br>netalanköpfen, Dosenkernen usw.<br>Qualitätsmäßig der Weltstand erreicht   | Einsatz von Grundstoffen<br>von größter Reinheit<br>Einsatz von Schwingmü-<br>hlen   | ZEK-VEB Keramische<br>Werke, Hermsdorf                    | Okt. 58          | IV/58                |
| 021 206 b<br>V 7-07 D                               | <b>Ferritkern-Versuchsanlage</b><br>Graßversuchsanlagen zur Fertigung von Dosen-<br>und Nopfkernen aus Manifer<br>Verwendung von Fernmeldegeräten sowie in<br>Trägerfrequenzanlagen<br>Qualitätssteigerung bei gleichzeitiger Volumen-<br>verringern<br>Qualitätsmäßig den Weltstand erreicht           |  | ZEK-VEB Keramische<br>Werke, Hermsdorf                    | Juni 57          | Sept. 57             |
| 021 206 b<br>V 7-08 D                               | <b>Neue Ferrit-Werkstoffe</b><br>Ferrit-Werkstoffe mit:<br>a) optimalen Güteeigenschaften i. UKW-Gebiet<br>b) rechteckförmiger Hystereseschleife<br>c) einer Anfangspermeabilität von $\mu/a = 2000$<br>d) Hartmagnetischer Bariumwerkstoff   | Beauftragung der chem.<br>Industrie m. der Entwick-<br>lung d. chem. Ausgangs-<br>rohstoffe mit höchster<br>Reinheit<br>Beginnend 1957   | ZEK-VEB Keramische<br>Werke, Hermsdorf                    | Dez. 58          | laufend              |
| 021 206 b<br>V 7-12 D                               | <b>Halbleiter Werkstoffe</b><br>Halbleiter auf keramischer Grundlage, insbes.<br>auf Oxyd- und SiC-Basis<br>Starke Anwendung der Halbleitertechnik, insbes.<br>Einsatz d. spannungsabhängigen Widerstände in<br>der Nachrichtentechnik  | Entwicklung von Maßen<br>für spannungsabhängige<br>Widerstände   | ZEK-VEB Keramische<br>Werke, Hermsdorf                    | Juni 60          | laufend              |

| Objekt   | Zusammenfassung<br>des Gegenstandes und des Stand   | Maßnahmen  | Haupttrieb   | Entw.<br>Abschl. | Prod.-<br>Beginn   | Kontroll-<br>vermerk |
|--|---|--|--|------------------|--------------------|----------------------|
| 021 201 b<br>K 7-06 D                              | <b>UHF-Präzisionskabel</b><br>Verwendung für Richtfunk, Radar- u. Meßtechnik<br>modernster Art<br>Typenreihen (Richtwerte) 3,2/10, 7,5 24, 12,5/40<br>Welligkeit bei 3000 MHz unter 1,1<br>Sicherung des Schiffs- und Luftverkehrs sowie<br>Aufbau eines hochqualitativen Richtfunknetzes<br>für kommerzielle Dezimetertechnik und Radar-<br>technik  | Beschaffung von Hoch-<br>druck-Polyäthylen und<br>modernster Spritzmaschi-<br>nen  | ZEA-VEB Kabelwerk<br>Vacha                         | Juni 59          | laufend<br>ab 1/59 |                      |
| <b>Hauptverwaltung</b><br>C21 314 b<br>K 7-315 4 D | <b>Werkzeugmaschinenbau</b><br><b>Baukastenelemente für Taktstraßen</b><br>Spanneinheiten, Transporteinheiten<br>Unterbaueinheiten  |  | VEB Werkzeugmaschinen-<br>fabrik Vagland, Plauen   | März 58          | II/58              |                      |
| 021 306 b<br>K 7-035 4 D                           | <b>Einständer-Karusselldrehmaschine DKES 1250</b><br>Drehzahl 4,5-140 U/min. bzw. 9-280 U/min.<br>Volllelekt. Schaltung<br>Schnittgeschwindigkeit max. 1000 m/min.<br>Antriebsleistung 20-38 kW, 16-stufiges Last-<br>schaltgetriebe, stufenloser Vorschubantrieb,<br>wahlweise Programmsteuerung, elektr. Kopier-<br>einrichtung<br>Die Maschine entspricht dem Weltstand<br>Derzeitige Bestentwicklung 16-stufiger Planschei-<br>benantrieb, stufenloser Vorschub, Kopierein-<br>richtung |  | VEB Großdrehmaschinen-<br>bau „7. Oktober“, Berlin | Sept. 58         | IV/58              |                      |
| 021 306 b<br>K 7-235 5 D                           | <b>Zahnflankenschleifmaschine DSWZ 250</b><br>Arbeitsbereich 250 mm, Modul 1-10<br>Größte Radbreite 160 mm  |  | VEB Großdrehmaschinen-<br>bau „7. Oktober“, Berlin | Dez. 59          | I/60               |                      |
| 021 308 b<br>K 7-056 5                             | <b>Vierspindelstangenautomat DAM 4/40</b><br>Drehzahlbereich 160-2000 U/min.<br>max. Drehlänge 160 mm, Antriebsleistung 11 kW<br>Weltstand: Es herrschen mech. gesteuerte Kür-<br>venautomaten vor<br>In steigendem Maße Uebergang zu 6- und 8-<br>Spindelautomaten<br>Uebergang von der kurvengesteuerten Maschine<br>zur kurvenlosen  | Durchführung von Vers-<br>suchen, durch elektr.-<br>hydr. Steuerung Automa-<br>ten kurvenlos zu gestal-<br>ten. Es ist zu überprüfen,<br>inwieweit die Entwick-<br>lung von 6- und 8-Spin-<br>delautomaten zweckmä-<br>ßiger ist | VEB WTB für Werkzeug-<br>maschinen, Leipzig        | Dez. 58          | I/59               |                      |

|                           |  |   | Entw.<br>Abschl. | Prüf-<br>Beginn | Kontroll-<br>vermerk |
|---------------------------|--|---|------------------|-----------------|----------------------|
| 021 327 b<br>K 7-584 5    | Vollautomatische spitzenlose Rundschleifmaschine<br>SASAL 125<br>Großter Werkstück-Durchm. 125 mm<br>Umlaufgeschw. d. Schleifscheibe bei 500 mm<br>Durchm. 35 m/sec.<br>Antriebsleistung 22 kW<br>Weltstand: Bedienung zentral, Hydr. Einstech-<br>autom., Werkstückmagazin vollautomat.<br>Geschlossene Bauweise.<br>DDR-Entwicklung:<br>Bedienung zentral, Vollautomatisiert mit elektro-<br>hydr. Zuführung, elektro-hydr. Einstechbewegung<br>und automatischer Meßeinrichtung<br>Geschlossene Bauweise<br>Mit dieser Entwicklung wird der Weltstand er-<br>reicht | VEB Werkzeugmaschinen-<br>und Vorrichtungs-<br>Leipzig    | dta.             | Dez. 57         | I 58                 |
| 021 337 b<br>K 7-605/5 D  | Hydr. Fließpresse FXF 2000<br>Arbeitsdruck 2000 t, Preßstempelhub 1450 mm<br>Betriebsdruck 100 atü, Preßgeschw. 300 mm/sec.<br>Antriebsleistung 900 kW   | VEB Blechbearbeitungs-<br>maschinenwerk, Aue              | dta.             | Dez. 57         | I/58                 |
| 021 336 b<br>K 7-522/4 D  | Führungsbahnschleifmaschine, Portalzuführung<br>SFXFB 1250 P<br>Schleifbreite 1250 mm, Schleifhöhe 1000 mm<br>Schleiflänge 6000 mm   | VEB Werkzeugmaschinen-<br>fabrik, Aschersleben            | dta.             | Dez. 57         | I/58                 |
| 021 349 b<br>K 7-1105/4 D | Hochfrequenz-Universal-Härtemaschine IHU   | VEB Werkzeugmaschinen-<br>fabrik Herm. Schlimme<br>Berlin | dta.             | Dez. 58         | I/59                 |
| 021 349 b<br>K 7-1119/5 D | El.-eros. Bohrmachine  | dta.  | dta.             | Dez. 57         | I/58                 |
| 021 301 h<br>K 7-756 D    | Feinschmiedemaschine 100 t<br>Schmiedekraft 100 t, Anz. d. Schmiedepfeuel 3<br>Schlagzahl 1500/min., max. Werkstücklänge<br>1000 mm<br>Mit den abigen Abmessungen wird der Welt-<br>stand erreicht   | Institut für Werkzeug-<br>maschinen,<br>Karl-Marx-Stadt   |                  | Dez. 58         | I/59                 |
| 021 313 b<br>K 7-616/6 D  | Bolzenquerräderpresse PKXBO 10<br>Maschine dient zur spanlosen Verformung von<br>Bolzen. Bei einer Bolzenstärke M 8 bis M 10<br>und einer Bolzenlänge von 10 bis 100 mm wird<br>eine Leistung von 70 Stück-min. → rd. 33 000<br>Stück pro Arbeitsschicht (8 Std.) erreicht.<br>Ähnliche westliche Fabrikate haben eine Lei-<br>stung bei M 6 von 40 000 Stück/Schicht und bei<br>M 16 von 25 000 Stück/Schicht   | VEB Kaltverformungs-<br>maschinenwerk<br>Karl-Marx-Stadt  | dta.             | Juni 59         | III/59               |
| 021 358 b                 | Hydr. und pneumatische Spannaggregate<br>Futter mit Durchlaß für Drehmaschinen mit<br>automatischem Werkstückvorschub  | VEB Spezialwerkzeug-<br>fabrik Zella-Mehlis               | dta.             | Dez. 57         | I/58                 |

|        |  |              |       |
|--------|--|--------------|-------|
| I 7-25 | <b>Leuchten elektro Magnetkupplung und Dreh-<br/>mit Polradwicklung</b><br>Experimentelle Untersuchung von Maschinen, Be-<br>rechnung und Aufstellung von Kennzahlen und<br>Unterlagen für Typenreihen<br>Ziel: Die Antriebstechnik auf dem Gebiete der<br>Elektromagnetkupplungen Bremsen weiter zu<br>entwickeln   | HS-Magdeburg | IV-57 |
| I 7-25 | <b>Methoden zur Kapazitätsberechnung</b><br>Steigerung der Arbeitsproduktivität und ratio-<br>nelle Gestaltung des Produktionsprozesses, Ein-<br>sparung von Investitionen, sinnvolle Koopera-<br>tion zwischen den Betrieben  | HS-Magdeburg | IV-57 |
| F 7-35 | <b>Kugelmühle</b><br>Es sollen Aussagen über die Bewegung der<br>Kugeln und des Mahlgutes in einer Kugelmühle<br>gemacht werden, die bekannten Näherungsfor-<br>meln sollen weitestgehend durch die wirklichen<br>Bahngleichungen ersetzt werden.<br>Weiterentwicklung des technischen Standes und<br>Verbesserung in Produktion befindlicher Appa-<br>rate. | HS-Magdeburg | IV-58 |

Auf der Grundlage der Bekanntmachung des Beschlusses über Maßnahmen zur Förderung des wissenschaftlich-technischen Fortschritts in der Deutschen Demokratischen Republik vom 21. Juli 1955 orientiert sich das Ministerium für Schwermaschinenbau bei der Lösung seiner Aufgaben auf die aktive Mitarbeit der Wissenschaftler an Akademien, Universitäten und Hochschulen. An der Technischen Hochschule Dresden wird eine große Anzahl technisch-wissen-

schaftlicher Probleme bearbeitet, deren Lösung zur Entwicklung des Schwermaschinenbaus in besonderem Maße beiträgt. Ungeachtet der bestehenden vollen Verantwortlichkeit des Staatssekretariats für Hochschulwesen für die Aufgaben auf dem Gebiet der Forschung und Technik der Technischen Hochschule Dresden werden deren für den Schwermaschinenbau wichtigste Aufgaben für das Jahr 1957 bekanntgegeben.

Dampfkessel und Feuerung:  
Fa.-Auftr. Nr. 255713h/7-01/6  
Messungen für Dampfkesseluntersuchungen

Wärmetechnik und Verfahrenstechnik:  
Fa.-Auftr. Nr. 2557617-08 D  
Biogas

Verbrennungsmotoren und Kraftfahrzeuge  
Fa.-Auftr. Nr. 255745h/7-01  
Kurzhubspülung  
Fa.-Auftr. Nr. 255745h/7-02  
Otto-Aufladung  
Fa.-Auftr. Nr. 255745h/7-03  
Geräuscharmer Dieselmotor  
Fa.-Auftr. Nr. 255745h/7-04  
Steuerkolbenmotor

Verbrennungsturbinen:  
Fa.-Auftr. Nr. 255705h/7-01  
Verdichter und Verbrennung

Kolben-Pumpen und -Verdichter:  
Fa.-Auftr. Nr. 255766h/7-01/6  
Schnelllaufende Kolbenpumpe  
Fa.-Auftr. Nr. 255766h/7-02/6  
Hochdruckverdichter  
Fa.-Auftr. Nr. 255766h/7-03/6  
Dampfmotor-Untersuchung der Wirtschaftlichkeit höherer  
Dampftemperaturen  
Fa.-Auftr. Nr. 255766h/7-04/6  
Rotationsverdichter  
Fa.-Auftr. Nr. 255766h/7-05/6  
Niederdruck-Kolbenverdichter

Getriebe und Schmierstoffe:  
Fa.-Auftr. Nr. 255713h/7-01/6  
Lager- und Schmierforschung  
Fa.-Auftr. Nr. 255713h/7-02/6  
Getriebekinetik

Fördertechnik:  
Fa.-Auftr. Nr. 255744h/7-02  
Pneumatische Förderung

Werkzeugmaschinen:  
FDo.-Auftr. Nr. 255750h/7-02  
Untersuchungen über das statische und dynamische Ver-  
halten an Querträgern von Portalmaschinen (Karussell-  
Drehmaschinen, Zweiständer-Hobelmaschinen und Lang-  
fräsmaschinen).  
Fa.-Auftr. Nr. 255750h/7-03  
Untersuchung der Arbeitsgenauigkeit hydraul. Feinvor-  
schubeinrichtung  
Fa.-Auftr. Nr. 255750h/7-04  
Entwicklung eines Bohrmeßtisches und Untersuchung des-  
selben

Strömungslehre:  
Fa.-Auftr. Nr. 255749h/7-05  
Wasserturbinenuntersuchungen am Prüfstand

Dampf- und Gasturbinen:  
Fa.-Auftr. Nr. 255703h/7-02 D  
Untersuchungen von Dampfturbinen-Stopfbüchsen-Bauor-  
ten auf dem Stopfbüchsen-Prüfstand  
Fa.-Auftr. Nr. 255703h/7-03 D  
Bau- und Inbetriebnahme eines universellen Dampftur-  
binen-Schneifelprüfstandes



## Die wichtigsten Aufgaben des Planes der Standardisierung

Der Plan der Standardisierung ist ein Instrument, das die Grenzen, die den kapitalistischen Konkurrenz mit ihrer zersplitterten Produktion gesetzt sind, zu durchbrechen und durch planmäßige Standardisierung die Festlegung rechtsverbindlicher Standards für die sozialistische Produktion durchzusetzen.

Zur Durchführung des Planes der Standardisierung ist erforderlich, daß die Hauptverwaltungen

a) die Betriebe und die Baugruppenbetriebe in der Lage setzen, die Baugruppen eine operative Anleitung geben,

b) Schwerpunkte über die zu standardisierenden Komplexe bilden und damit die Voraussetzung für die Spezialisierung der Betriebe und die Großserienproduktion typisierter Erzeugnisse, Baugruppen und Einzelteile schaffen,

c) die Betriebe in der Lage setzen, die Baugruppen eine operative Anleitung geben, und die Baugruppenbetriebe über die Durchführung und den Abschluß von Baugruppen sowie die Einführung von Standards in die Produktion organisieren,

d) den Zentralstellen in ihrem Industriezweig Direktiven geben, die die Perspektiven der Mechanisierungs- und Automatisierungsvorhaben aufzeigen, um daraus die Standardisierungsaufgaben abzuleiten.

| Planaufgabe<br>Nr.  | Thema  | Art des<br>Standards         | Durchführende Stelle   | Termin<br>(Monat, Jahr) | Kontroll-<br>vermerk |
|---|--|------------------------------|--|-------------------------|----------------------|
| <b>HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau</b>     |  |                              |  |                         |                      |
| 2 C 4   | Toleranzen für Stirnradverzahnungen für nicht schaltbare Getriebe  | Auswahlreihe                 | Konstruktionsbüro Schwermaschinenbau KA Coswig               | Dezember 1958           |                      |
| 2 C 7   | 1-stufige Stirnrad-Krangetriebe mit großem Achsabstand und Zwischenrad mit Wälzlagerung  | Typenreihe                   | VEB Getriebewerke Böhllitz-Ehrenberg, Abt. TKE               | Dezember 1957           |                      |
| 2 C 8   | Vertikale Flansch-Getriebe<br>2-stufige vertikale Flansch-Getriebe zentrischer Bauart mit Wälzlagerung   | Typenreihe                   | VEB Getriebewerke Böhllitz-Ehrenberg, Abt. TKE               | Oktober 1958            |                      |
| 2 C 12  | Braunkohlen-Brikett-Strangpresse (Zweigelenkpressen und Schubkurbelpressen)  | Typenreihe                   | VEB Eisengießerei und Maschinenfabrik „Zemag“ Zeitz          | Dezember 1957           |                      |
| 2 C 13  | Braunkohlen-Dampftröhrentrockner   | Typenreihe                   | VEB Eisengießerei und Maschinenfabrik „Zemag“ Zeitz          | Dezember 1957           |                      |
| <b>HV Förderanlagen und Stahlbau</b>                            |  |                              |  |                         |                      |
| 2 C 18  | Hebezeuge<br>Unterflaschen 32-250 t  | Typenreihe                   | VEB Kranbau Eberswalde                                       | November 1957           |                      |
| 2 C 19  | Hebezeuge<br>a) Seilrollen gegossen, geschweißt m. Gleitlagerung<br>b) Seilrollen gegossen, geschweißt m. Wälzlagerung<br>c) Seilrollen, Sonderausführung f. Drehwippkran mit den dazugehörigen Seilschlössern | Typenreihen                  | VEB Kranbau Eberswalde                                       | November 1957           |                      |
| <b>HV Ausrüstung für Chemie, Bau- und Holzwerkzeugmaschinen</b> |  |                              |  |                         |                      |
| 2 C 35  | Technische Lieferbedingungen für Luftzerlegungsanlagen   | Technische Lieferbedingungen | VEB Projektierung und Anlagenbau Chemie ZEK 1, Dresden       | März 1959               |                      |
| 2 C 39  | Schnellbauaufzüge  | Typenreihe                   | VEB FEK Leipzig  | Mai 1958                |                      |
| 2 C 40  | Begriffsbestimmungen für Kältemaschinen  | Grundnorm                    | VEB KE für Kälte-, Luft- und wärmetechnische Anlagen Dresden | Juli 1958               |                      |
| 2 D 41  | Betonmischer   | Typenreihe                   | VEB FEK Leipzig  | Juli 1957               |                      |
| 2 D 45  | Luftzerlegungsanlagen  | Typenreihe                   | VEB Projektierung und Anlagenbau Chemie, Dresden             | Oktober 1957            |                      |
| 2 D 58  | Maschinenanlagen für die Zuckerindustrie   | Typenreihe                   | VEB Zuckerfabriken-Export Halle                              | Februar 1958            |                      |

| Paragraf-Nr.   | Thema   |                              | (M., J., J.)  | Kontrollvermerk       |
|--|---|------------------------------|---|-----------------------|
| <b>HV Textilmaschinenbau</b>                               |   |                              |   |                       |
| 2 D 70   | Spinnereimaschinen für<br>a) Spinnspulmaschinen<br>(für synthetische Chemiefaserung)<br>b) Deckelkarde<br>c) Flyer<br>d) Ringspinnmaschinen<br>e) Walzenkrempeln<br>f) Schlagmaschinen<br>g) Spindeln | Technische Lieferbedingungen | a-f) VEB Spinnereimaschinenbau<br>Karl-Marx-Stadt<br>g) VEB Spinnelfabrik Hartha      | Juli 1957<br>Mai 1957 |
| 2 D 71   | Wirkmaschinen für<br>a) Flachkettwirkmaschinen<br>b) Flachkettwirkmaschinen   | Technische Lieferbedingungen | a) VEB Wirkmaschinenbau<br>Karl-Marx-Stadt<br>b) VEB Wirkmaschinenbau<br>Limbach      | Juli 1957             |
| 2 D 72   | Haushaltsnähmaschinen   | Technische Lieferbedingungen | VEB Nähmaschinenwerk Wittenberge  | Juni 1957             |
| 2 D 75   | Webereimaschinen für<br>a) Zettelmotoren<br>b) Schaff- und Jacquardmaschinen  | Technische Lieferbedingungen | a) VEB Schär- und Spulmaschinenbau<br>Burgstädt<br>b) VEB Webstuhlbau Karl-Marx-Stadt | Juni 1957             |
| 2 D 76   | Wirk- u. Strickmaschinen für<br>a) Rundwirkmaschinen<br>b) Rundstrickmaschinen  | Technische Lieferbedingungen | VEB Rund- und Flachstrickmaschinen<br>Karl-Marx-Stadt                                 | Juli 1957             |
| <b>HV Ausrüstung für die polygraphische Industrie</b>      |   |                              |   |                       |
| 2 D 79   | Federgreifer  | Maßnorm                      | VEB Planeta Druckmaschinenwerk<br>Radebeul 2  | November 1957         |
| 2 D 80   | Schneidemaschinen<br>a) Einseitenschneidemaschinen<br>b) Schnelldreisneider   | Technische Lieferbedingungen | VEB Papierverarbeitungsma-<br>schinenwerk Perfecta, Bautzen                           | Juli 1957             |
| 2 D 81   | Falz- und Heftmaschinen<br>a) Falzmaschinen<br>b) Falzeinbrennmaschinen<br>c) Faden-Buchheftmaschinen   | Technische Lieferbedingungen | VEB Falz- und Heftmaschinenwerk<br>Leipzig  | Juli 1957             |
| <b>HV Nahrungs-, Genußmittel- und Verpackungsmaschinen</b> |   |                              |   |                       |
| 2 C 54   | Flaschenfüllmaschinen<br>für die Getränkeindustrie  | Technische Lieferbedingungen | VEB Maschinen- und Apparatebau<br>Magdeburg   | Dezember 1957         |
| 2 C 55   | Flaschenreinigungsmaschinen<br>für die Getränkeindustrie  | Technische Lieferbedingungen | VEB Maschinen- und Apparatebau<br>Magdeburg   | Dezember 1957         |

| Planungs-<br>Nr.                       | Thema  |   | Termin<br>(Monat)   |
|--|--|---|---|
| <b>HV Schiffbau</b>                    |  |   |   |
| 2 C 56                                 | Fallreeps aus Holz, Stahl und Leichtmetall<br>a) Belastbarkeit<br>b) Haupt- und Anschlußmaße<br>c) Techn. Forderungen  | Technische Liefer-<br>bedingungen   | VEB Matthias-Thesen-Werft Wismar<br>Dezember                              |
| C 58                                   | Größe und Ausgestaltung der sanitären und hygienischen<br>Räume auf Seeschiffen<br>1. Kabinen für Fahrgäste und Mannschaften<br>2. Wirtschaftsräume<br>3. Bäder, Duschen und Waschräume<br>4. WC-Räume | 1. Typennormen<br>2. Baugrundsätze  | VEB Matthias-Thesen-Werft Wismar<br>Dezember 1957                         |
| C 59                                   | Ladebäume  | a) Typenreihe<br>b) Maßnorm<br>c) Techn. Liefer-<br>bedingungen                     | VEB Warnowwerft Warnemünde<br>Dezember 1957                               |
| <b>HV Kraft- und Arbeitsmaschinen</b>  |  |   |   |
| C 72                                   | Kolbenpumpen   | Typenreihen<br>a) Bauarten<br>b) Leistungs-<br>bereiche                             | VEB ZEK Pumpen und Verdichter<br>Halle, Saale, KEB Halle<br>März 1958     |
| C 73                                   | Zahnradpumpen  | Prüf- u. Abnahme-<br>vorschriften   | VEB ZEK Pumpen und Verdichter<br>Halle, Saale, KEB Halle<br>November 1957 |
| 2 D 118                                | Kreiselpumpen und Lüfter   | Technische Liefer-<br>bedingungen   | VEB ZEK Pumpen und Verdichter<br>Halle, Saale, KEB Halle<br>Juli 1957     |
| <b>HV Projektierung und Anlagenbau</b> |  |   |   |
| A 1                                    | Luftschütze bis 600 A<br>2- u. 3-polig f. starke, sch. u. elektr. Beanspruchung  | 1. Typenreihen<br>2. Techn. Liefer-<br>bedingungen<br>3. Anwendungs-<br>richtlinien | VEB Elektroapparatewerk „J. W. Stalin“<br>Berlin-Treptow<br>März 1957     |
| 2 C 91                                 | Hubmagnete, Gleich- u. Wechselstrom  | 1. Typenreihen<br>2. Techn. Liefer-<br>bedingungen<br>3. Anwendungs-<br>richtlinien | VEB Elektroschaltgeräte Dresden<br>Oktober 1957                           |

| Prozessaufgabe<br>Nr.         | Bezeichnung  |   |   |  |
|-------------------------------|--|---|---|--|
| <b>HV Energiemaschinenbau</b> |  |   |   |  |
| 2 C 92                        | Rast- und Staubfeuerung für Dampferzeuger  | 1. Techn. Liefer-<br>bedingungen<br>2. Montage-<br>vorschriften | VEB Dampferzeuger, Berlin<br>VEB Mitteldeutscher Feuerungsbau,<br>Holzhausen      | September 1957                                       |
| 2 C 95                        | 1. Dampferzeuger v. 0,1-0,8 t/h<br>2. Dampferzeuger v. 1-6,5 t/h<br>3. Heizkessel bis 16 t/h<br>4. Schiffshilfskessel v. 0,1-4 t/h<br>für Öl und Abgas<br>5. Schiffswarmwasserkessel v. 50 000<br>bis 200 000 Kcal/h<br>6. Schiffsabgaskessel b. 0,4 t/h | Typenreihen   | VEB Dampferzeuger, Berlin   | 1. bis 3.<br>Dezember 1957<br>4. bis 6.<br>Juli 1958 |
| 2 C 98                        | Klimofestigkeit von Turboaggregaten  | Techn. Liefer-<br>bedingungen                                   | VEB Turbinen und Generatoren,<br>Berlin-Wilhelmsruh                               | Dezember 1957  |
| 2 C 104                       | Klimofestigkeit von Dampferzeugern   | Techn. Liefer-<br>bedingungen                                   | VEB Dampferzeuger, Berlin   | Dezember 1957  |
| 2 C 105                       | Wellen und Läufer für Turbinen   | 1. Techn. Liefer-<br>bedingungen<br>2. Prüfvorschriften         | VEB Turbinen und Generatoren,<br>Berlin-Wilhelmsruh                               | Oktober 1957   |
| <b>HV Elektromaschinenbau</b> |  |   |   |  |
| 2 C 116                       | Stoßgeneratoren für Schweißmaschinen   | 1. Typenreihe<br>2. Maßnorm<br>3. Techn. Liefer-<br>bedingungen | VEB Transformatorenwerk<br>„Karl Liebknecht“,<br>Bln.-Oberschöneweide             | November 1957  |
| 2 C 117                       | Eingehäuse-Motorgeneratoren  | Techn. Liefer-<br>bedingungen                                   | FIMAG Finsterwolder Maschinen<br>G. m. b. H. in Verwaltung,<br>Finsterwolde N.-L. | November 1957  |
| 2 C 118                       | Konstantspannungsgeneratoren   | Techn. Liefer-<br>bedingungen                                   | FIMAG Finsterwolder Maschinen<br>G. m. b. H. in Verwaltung,<br>Finsterwolde N.-L. | November 1957  |
| 2 C 119                       | Freilufttrenner b. 30 kV   | 1. Typenreihe<br>2. Maßnorm                                     | VEB Schaltgeräthewerk Werder,<br>Werder, Havell                                   | November 1957  |
| 2 C 122                       | Spannschienen für elektrische Maschinen  | Maßnorm   | VEB Elektromotorenwerk Dessau   | November 1957  |
| 2 D 200                       | Druckluftherzeugungsanlagen<br>für Hochspannungsschaltanlagen  | Typenreihen   | VEB Transformatorenwerk<br>„Karl Liebknecht“,<br>Bln.-Oberschöneweide             | Juli 1957  |

|  |  |   |  |               |  |
|--|--|---|--|---------------|--|
| <b>HV Kabel und technische Keramik</b> |  |   |  |               |  |
| 2 C 141                                | Valkernleistungsstützer bis 20 kV  | 1. Maßnormen<br>2. Prüfvorschriften<br>3. Techn. Lieferbedingungen                  | VEB Keramische Werke Hermsdorf                   | Dezember 1957 |  |
| 2 C 131                                | Signal- u. Meßkabel in Fernmeldeanlagen  | Prüfvorschriften  | VEB Kabelwerk Oberspree                          | November 1957 |  |
| 2 D 266                                | Keramische Radiatoren  | 1. Typenreihen<br>2. Maßnormen<br>3. Einbauvorschriften<br>4. Transportvorschriften | VEB Vereinigte Porzellanwerke Köppelsdorf        | Juli 1957     |  |
| <b>HV Werkzeugmaschinenbau</b>         |  |   |  |               |  |
| 2 C 150 „R“                            | Streckmetallpressen  | Typenreihe  | VEB Wemo Werkzeugmaschinenfabrik Zeulenroda      | April 1958    |  |
| 2 C 151                                | Kaltformmaschinen -<br>1. Kurbelbalzen-Backenpressen<br>2. Kurbelbalzen-Matrizenpresse<br>3. Kurbelbalzenpressen, kombiniert<br>4. Kurbelbalzen-Formpressen<br>5. Kurbel-Mutterpressen | Typenreihen   | VEB Kaltverformungsmaschinenwerk Karl-Marx-Stadt | März 1958     |  |
| 2 C 167                                | Hondkurbeln  | 1. Größenreihe<br>2. Abmessungen<br>3. techn. Forderungen                           | Institut für Werkzeugmaschinen Karl-Marx-Stadt   | April 1958    |  |
| 2 D 237                                | Embollogenmaschinen  | Typenreihen   | VEB Blechbearbeitungsmaschinenwerk Aue           | Mai 1957      |  |
| 2 D 245                                | Werkzeugmaschinen-Kurzbezeichnung  | Grundnorm   | Institut für Werkzeugmaschinen Karl-Marx-Stadt   | August 1957   |  |
| 2 D 246 „R“                            | Abnahmebedingungen für Werkzeugmaschinen   | Prüfvorschriften  | Institut für Werkzeugmaschinen Karl-Marx-Stadt   | Februar 1958  |  |

## Plan der wichtigsten Investitionsarbeiten

Bei der Festlegung dieser Vorhaben wurde davon ausgegangen, durch hochentwickelte technische Anlagen den höchstmöglichen ökonomischen Nutzeffekt zu garantieren und das Maß der manuellen Arbeit ständig zu verringern. Ferner sind bedeutende Investitionen für die Schaffung von umfangreichen Prüfanlagen zur Hebung der Funktionssicherheit und Exportwürdigkeit der Erzeugnisse vorgesehen.

| HV Betrieb  | Vorhaben   | Zweck der Investitionen  | Kostenaufwand 1957                  | Kontrollvermerk |
|---|--|--|-------------------------------------|-----------------|
| <b>HV Förderanlagen und Stahlbau</b>                      |  |  |                                     |                 |
| 1. VEB Schmalkaldener Kranbau                             | – Fortführung Neubau Kettenhalle einschl. Ausrüstungen –                     | Bearbeitungsstraße für Gelenkketten<br>Steigerung der Produktion um 3 200,- TDM  | davon Bau 0,8 Mio DM<br>0,2 Mio DM  |                 |
| 2. VEB Hebezeugwerk Sebnitz                               | – Verbesserung der Technologie –   | Bearbeitungsstraße für die Autodrehkranfertigung   | davon Bau 0,3 Mio DM<br>0,3 Mio DM  |                 |
| 3. VEB Maschinenfabrik u. Eisengießerei Aschersleben      | – Verbesserung der Technologie –   | Fließstraße für Elektrobändrollen- und Traggallen-Fertigung  | 0,3 Mio DM                          |                 |
| <b>HV Textilmaschinenbau</b>                              |  |  |                                     |                 |
| 4. VEB Nähmaschinenwerk Wittenberg                        | – Aufbau von 2 Taktstraßen für die Nähmaschinenproduktion (Arm und Platte) – | Steigerung der Produktion um 12 000 Stck. Nähmaschinen Klasse 8014<br>Erhöhung der Arbeitsproduktivität um 26,5 %                    | davon Bau 2,0 Mio DM<br>0,02 Mio DM |                 |
| <b>HV Nahrungs-, Genußmittel- u. Verpackungsmaschinen</b> |  |  |                                     |                 |
| 5. VEB CKK Scharfenstein                                  | – Einrichtung einer Fließfertigung für die Kühlschrankproduktion –           | Steigerung der Produktion von 18 000 Stck. im Jahre 1956 auf 110 000 Kühlschränke im Jahre 1960                                      | davon Bau 2,4 Mio DM<br>0,7 Mio DM  |                 |
| <b>HV Schiffbau</b>                                       |  |  |                                     |                 |
| 6. VEB Matthias-Thesen-Werft, Wismar                      | – Kabelkrananlage Fortführung –  | Fortführung und Fertigstellung bereits begonnener Vorhaben<br>Beseitigung von Disproportionen und Sicherung der Produktionsprogramme | davon Bau 0,9 Mio DM<br>0,1 Mio DM  |                 |
|   | – Helling III u. IV Fortführung –  |  | davon Bau 0,5 Mio DM<br>0,2 Mio DM  |                 |
|   | – Vormontageplatz Helling III u. IV –  |  | davon Bau 1,2 Mio DM<br>0,8 Mio DM  |                 |
| 7. VEB Warnow-Werft, Warnemünde                           | – Fortführung von 120 m Kai –  | Verringerung bzw. Beseitigung von Disproportionen und Sicherung der Produktionsprogramme   | davon Bau 1,2 Mio DM<br>0,9 Mio DM  |                 |

## HV Kraft- und Arbeitsmaschinenbau

8. VEB Dieselmotorenwerk Rostock  
 - Fertigungsstätte für Großdiesel  
 2. BA. -  
 Hallenneubau bzw. Anbauten und Ausrüstungen

Aufnahme der Produktion von Großdieselmotoren mit  
 4000 bzw. 5400 PS  
 Zulieferung für den DDR-Schiffbau  
 Geplanter Kapazitätzuwachs  
 16 Stck. mit 75 200 PS

davon Bau 10,0 Mio DM  
 2,7 Mio DM

## HV Energiemaschinenbau

9. VEB Bergmann-Borsig, Berlin  
 - Fortführung des turbinenprüffeldes und Heizhaus -  
 - Ausrüstungen für Fertigung von 100 MW-Turbinen -

Schaffung von Voraussetzungen für Funktionsprüfung von  
 Dampfturbinen bis zu einer Einzelleistung von 50 MW  
 (später 100 MW)  
 1. Abschnitt der Verstärkung des Generatorenbaues  
 (Beginn der Schaffung von Voraussetzungen für die Pro-  
 duktion von Aggregaten bis zu 100 MW im Jahre 1958)

davon Bau 5,8 Mio DM  
 2,0 Mio DM  
 3,2 Mio DM  
 0,6 Mio DM

## HV Elektromaschinenbau

10. Institut „Prüffeld für elektrische Hochleistungstechnik“  
 - Aufbau der Institutsgebäude und des Hochleistungs-  
 schaltprüffeldes für Hochspannung I. B. A. -

Sicherung der Exportfähigkeit für Hochspannungsschalter  
 und Niederspannungsschalter  
 durch Prüfung der Entwicklungen und der Produktion  
 Grundlagenforschung auf diesen Gebieten

davon Bau 2,9 Mio DM  
 2,0 Mio DM

## HV Kabel und technische Keramik

11. VEB Keramische Werke Hermsdorf/Th.  
 - Bau eines Gaskammeringofens  
 einschl. Gebäude mit Schamotteerie, II. B. A. -  
 - Erweiterung der Ferrit-Fertigung -

Schaffung neuer Brennkapazitäten von 14 000 m<sup>3</sup> zugleich  
 Anwendung der neuesten Brenntechnik für Hoch- und  
 Niederspannungsparzellone  
 Produktionshalle

davon Bau 1,3 Mio DM  
 1,3 Mio DM  
 2,6 Mio DM  
 1,1 Mio DM

## HV Werkzeugmaschinenbau

12. VEB Werkzeugmaschinenfabrik Magdeburg  
 - Hallenneubau und Ausrüstungen -  
 (Halle 26)

Steigerung der Produktion von Hydrakopierdrehmaschi-  
 nen bis 1960 um 15,0 Mio DM,  
 davon 1957 um 4,5 Mio DM

davon Bau 2,6 Mio DM  
 1,2 Mio DM

13. VEB WTB Leipzig  
 - Hallenneubau und Ausrüstungen -  
 (Hallen I u. D.)

Steigerung der Produktion von Vierspindelautomaten von  
 7,1 Mio DM auf 14,2 Mio DM = 20 Stck. auf 150 Stck.  
 Kap. Zuwachs 1957 = 2,5 Mio DM

davon Bau 3,1 Mio DM  
 0,8 Mio DM

14. VEB Werkzeugmaschinenfabrik Plauen  
 - Hallenneubau und Ausrüstungen -

Steigerung der Produktion von Taktstraßen um 30 Mio DM  
 bis zum Jahre 1960  
 1957 Kap.-Zuwachs = 6,0 Mio DM

davon Bau 7,1 Mio DM  
 3,7 Mio DM

15. VEB Werkzeugmaschinenfabrik Rochlitz  
 - Hallenneubau und Ausrüstungen -

Kap.-Zuwachs in Hydraulik 1956/58 = 20,0 Mio DM  
 Kap.-Zuwachs 1957 = 8 Mio DM  
 1957 = Aufbau mech. Abteilung

davon Bau 5,0 Mio DM  
 3,4 Mio DM

16. VEB Werkzeugmaschinenfabrik  
 „Hermann Schlimme“, Berlin  
 - Geländeausbau und Ausrüstungen -

Einrichtung von Forschungs- und Entwicklungsstellen für  
 Hochfrequenzwärmanlagen  
 Ausweitung der Produktion dieser Anlagen

davon Bau 2,0 Mio DM  
 1,2 Mio DM

## Wichtige Maßnahmen und Zielsetzungen aus den Ökonomischen Konferenzen

Die Steigerung der Rentabilität ist nur zu erreichen durch Einsparung vergegenständlichter und lebendiger Arbeit. Die Einsparung vergegenständlichter und lebendiger Arbeit ist aber nur möglich durch Einführung der Neuen Technik. In den durchgeführten Ökonomischen Konferenzen kommt sichtbar zum Ausdruck, daß die Menschen erkannt haben, wie durch die Einführung der Neuen Technik eine Steigerung

der Rentabilität erreicht werden kann. Die Rentabilität spielt aber die Senkung des Materialverbrauches eine entscheidende Rolle. Auch die Einführung neuer Ausrüstungen, neuer Bearbeitungsverfahren, Schweißverfahren in den Betrieben des Schwermaschinenbaues ist ein Schritt vorwärts in der Ent-

wicklung der Produktion. Die Festlegung der Rentabilitätsziele in Maßnahmenplänen und Produktionsberatungen werden die Methoden festgelegt, wie die Steigerung der Rentabilität der Betriebe erreicht werden kann.

In den Ökonomischen Konferenzen 1956 sind u. a. folgende Maßnahmen und Zielsetzungen festgelegt worden:

| Thema<br>techn. Charakteristik<br>Veranlassung   | Betrieb   | Kosten<br>TCM | Finanzierungs-<br>quelle | volkswirtsch. Nutzen  | Termin    | Kontroll-<br>vermerk |
|--|---|---------------|--------------------------|---|-----------|----------------------|
| <b>HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau</b>  |   |               |                          |   |           |                      |
| Verbesserung des Siemens-Martin-Ofen-Betriebes im Stahlwerk  | VEB Schwermaschinenbau „Georgij Dimitroff“, Magdeburg | 201,8         | Investkredit             | DM 109 900,-  |           |                      |
| Einbau von Be- und Entlüftungen in den Warmbetrieben zur Verhinderung der Silikengefahr                  | VEB Schwermaschinenbau „Georgij Dimitroff“, Magdeburg | 700,-         | Investitionen            | DM 930 000,-  |           |                      |
| Entwicklung Schiffsgetriebe 1400 PS, einstufig   | VEB Maschinenfabrik u. Eisengießerei Dessau           |               |                          | Gewichtersparnis pro Schiff ca. 9000 kg. Eisen und Stahl, Vereinfachung in der Fertigung, geringere Belastung d. Schiffes   |           |                      |
| Leichtbauweise, vereinfachte Bauart gegenüber der bisherigen 2-stufigen Ausführung                       |   |               |                          |   |           |                      |
| Entwicklung Schiffsgetriebe 2 x 2400 PS, mit eingebauten Induktionskupplungen                            | VEB Maschinenfabrik u. Eisengießerei Dessau           |               |                          | Weiterentwicklung, Angleichung an das Weltniveau  |           |                      |
| Entlastung der Kurbelwelle des Motors vom Gewicht der Kupplungen, geschlossene Bauart                    |   |               |                          |   |           |                      |
| Anschaffung einer Metallspritzanlage   | VEB Maschinenfabrik u. Eisengießerei Dessau           | 10,-          | Ingenieurkonto           | Jährliche Einsparung von DM 1200,-<br>Einsparung von Arbeitszeit und Buntmetall, Rettung von Ausschussteilen  |           |                      |
| <b>HV Förderanlagen und Stahlbau</b>   |   |               |                          |   |           |                      |
| Förderbrücken  | VEB Bagger, Förder- und Gerätebau Lauchhammer         |               |                          | Durch die Erhöhung d. Bandgeschwindigkeit v. 5,2 m/sec. auf 7,25 m/sec. vermindert sich das Gewicht je lfd. m Fördergut um 28 %. Hierdurch ist es möglich, entweder bei gleichem Fördergutgewicht pro lfd. m d. Leistung entsprechend zu steigern oder aber die Belastung der Stahlkonstruktion entsprechend niedriger zu halten. In beiden Fällen werden wesentliche Vorteile erzielt. | Dez. 1957 |                      |
| Erhöhung der Bandgeschwindigkeit, bisher max. 5,2 m/sec. auf zunächst 7,25 m/sec.                        |   |               |                          |   |           |                      |
| Die hier genannte Aufgabe wird erstmalig bei der Konstruktion der Abraumförderbrücke Sprcetel angewandt. |   |               |                          |   |           |                      |



| Thema<br>techn. Charakteristika<br>Veranlassung   | Quelle   | Kosten      | Vermerk  |
|---|--|-------------|--|
| <b>Hubzeugbau</b><br>Konstruktion eines fahrbaren Montage-<br>Wippkranes.<br>Tragfähigkeit 50 t, dient der Mechanisie-<br>rung der Großgerätemontagen   | VEB Bagger, Förder- und Gerätebau<br>Lauchhammer   |             | Durch den Einsatz des Kranes<br>können größere Baugruppen in<br>wesentlich kürzerer Zeit montiert<br>werden. Bei der Montage eines<br>1200-Ltr.-Baggers könnten nach<br>überschläglicher Berechnung ca.<br>DM 75 000,- eingespart werden |
| <b>HV Schiffbau</b><br><b>Schweißtechnik</b><br>Die Schweißtechnik ist hinter den Balan-<br>gen des Schiffbaues zurückgeblieben.<br>Die Entwicklung muß stark beschleunigt<br>und die Güte wesentlich erhöht werden.<br>Die geforderte Norm 2,2 ist z. Z. noch<br>nicht erreicht.<br>Maßnahmen:<br>a) verstärkte Einführung der einseitigen<br>Kehlnahtschweißerei<br>b) Ausrüstung der Hellinge und Vor-<br>hellinge mit Schweißumformern, die<br>mit Fernreglern und vollautomatischer<br>Schaltung versehen sind<br>c) Umstellen der Dünnschweißerei<br>vom A- auf das E-Schweißen | VEB Wornowwerft Warnemünde                         |             |  |
| <b>HV Projektierung und Anlagenbau</b><br>Konstruktive und technologische Ueber-<br>arbeitung der Oesenringe Zg. Nr.<br>10 969,70<br>Die Streben sollen nicht mehr auf dem<br>Lufthammer ausgereckt, sondern aus 3<br>Teilen zusammengeschweißt werden.   | VEB Hochspannungs- und Armaturen-<br>werk Radebeul | DM 20 000,- |  |
| Konstruktive und technologische Ueber-<br>arbeitung des unteren u. oberen Schutz-<br>korbes Zg. Nr. 11 098 f<br>An diesem Schutzkorb werden nicht mehr<br>2 Streben, sondern 1 Strebe verwendet<br>und diese nicht, wie bisher, am Schutz-<br>korb angeschraubt, sondern ange-<br>schweißt.   | VEB Hochspannungs- und Armaturen-<br>werk Radebeul | DM 25 000,- |  |

| Techn. Charakteristik<br>Veranlassung   | Betrieb  | Wert  | Art           | Ergebnis  |
|---|--|-------|---------------|---|
| <b>HV Kabel und technische Keramik</b><br>Infrarottraktion an horizontalen Apyral-<br>drahtmaschinen  | VEB Kabelwerk Oberspree                        | 3,8   | Kredit        | Durch Infrarottraktion ein er-<br>höhter Ausstoß von 2 %, Ein-<br>sparung DM 9700,-   |
| Erweiterung der Alu-Kabelfertigung bis<br>einschließlich 3X70 <sup>2</sup>  | VEB Kabelwerk Oberspree                        |       |               | Einsparung v. Blei 92 000,-   |
| Ausnutzung der Minus-Toleranzen bei<br>Sektorleitern  | VEB Kabelwerk Oberspree                        |       |               | Nach Aufrechnung im III.56<br>wurden durch Ausnutzung der<br>Minustoleranzen 1,4 to Alu-<br>Draht eingespart, was eine Ein-<br>sparung von DM 6200,- aus-<br>machte                   |
| <b>HV Werkzeugmaschinenbau</b><br>Aufstellung einer Abkantpresse, Typ PA<br>315. Zur Anwendung des Kaltrichters der<br>Bleche an Stelle des bisherigen Warm-<br>richtens mit der Flamme.<br>Zur Gewährleistung des rationellen<br>Richtvorganges ist Konstruktion und Fer-<br>tigung geeigneter Rollbänke erforderlich. | VEB Schwermaschinenbau<br>„Henry Pels“, Erfurt | 130,- | Investitionen | Erhebliche Einsparungen an<br>Selbstkosten und Energie (ca.<br>6000 Flaschen Gas und 4000<br>Flaschen Sauerstoff pro Jahr)<br>Jahresnutzen DM 50 000,-                                |
| Beschaffung Führungsbahnen-Schleifma-<br>schine SFXFB 1500.<br>Zum Schleifen von Führungsflächen und<br>Aufspannflächen bei Stößeln, Leisten<br>usw. statt des bisherigen Schabens von<br>Hand in der Montage.  | VEB Schwermaschinenbau<br>„Henry Pels“, Erfurt | 110,- | Investitionen | Durch das Schleifen wird eine<br>Verkürzung der Fertigungszeit<br>von ca. 50 % sowie eine erheb-<br>liche Verminderung der Selbst-<br>kosten erreicht.<br>Nutzen pro Jahr DM 12 600,- |

Plan für die Errichtung von Instituten

| Benennung  | Ort               | Jahr der Errichtung | Kontrollvermerk |
|--|-------------------|---------------------|-----------------|
| Institut für Verfahrenstechnik<br>Institut für Kältetechnik<br>(soll als gemeinsames Institut gebildet werden) | Dresden           | 1958/1959           |                 |
| Institut für Papierverarbeitung und Druck  | Coswig            | 1957                |                 |
| Institut für Textilmaschinen   | Karl-Marx-Stadt   | 1957                |                 |
| Institut für technische Keramik  | Hermisdorf, Thür. | 1957/1958           |                 |

1. Zur Beschleunigung ist der Aufbau und die Einrichtung folgender Fakultäten, Fachrichtungen bzw. Institute:

- a) Hochschule für Schwermaschinenbau, Magdeburg:  
Schweißtechnik  
Technologie des Maschinenbaues  
Verfahrenstechnik u. chem. Apparatebau  
Werkstoffkunde  
Ingenieur-Ökonomie
  - b) Hochschule für Maschinenbau, Karl-Marx-Stadt:  
Festigkeitslehre  
Techn. Normung  
Fertigungs-Meißtechnik und Austauschbau  
Werkzeugmaschinen  
Technologie des Maschinenbaues  
Die Aufnahme der Fachrichtung „Ingenieur-Ökonomie“ ist zu überprüfen
  - c) Hochschule für Elektrotechnik, Ilmenau:  
Technologie und Ingenieur-Ökonomie  
An allen drei Hochschulen sind die Voraussetzungen zur Vermittlung von Grundkenntnissen auf dem Gebiet der Kerntechnik zu schaffen  
Verantwortlich: Die Rektoren der HS
2. An den Ingenieurschulen sind folgende Fachrichtungen vorrangig zu erweitern:
- a) Ingenieurschule für Schwermaschinenbau, Schmalkalden:  
Technologie des Maschinenbaues
  - b) Ingenieurschule für Werkzeugmaschinenbau, Karl-Marx-Stadt:  
Spanlose Formung  
Technologie des Maschinenbaues
  - c) Ingenieurschule für Schwermaschinenbau, Karl-Marx-Stadt:  
Nahrungs- und Genußmittelmaschinenbau  
Bau-, Keramik- und Glasmaschinenbau

2. An den Ingenieurschulen sind folgende Fachrichtungen vorrangig zu erweitern:

- a) An der Ingenieurschule für Schweißtechnik, Warmmünde:  
Schweißtechnik (Schiffbau)  
Potenzialträger-Ausbildung für die Flotte, Gasturbinen und Axialverdichter einschl. aufgeladene Dieselmotoren
- c) An der Ingenieurschule für Schwermaschinenbau, Raßweiz:  
Schweißtechnik  
Stahlbau
- f) An der Ingenieurschule, Bismarck-Lichtenberg:  
Alle Fachrichtungen
- g) An der Ingenieurschule für Elektromaschinenbau, Veltin-Hahenschöpping:  
elektrische Anlagen und Gerätebau
- h) An der Ingenieurschule für Schwermaschinenbau, Bernburg:  
ist zu prüfen, inwieweit der Forderung der HV 3 auf Einrichtung von Instituten für Gummiverarbeitung und Zuckerfabrikinrichtungen Rechnung getragen werden kann
- i) An der Ingenieurschule für Schwermaschinenbau und Elektrotechnik, Leipzig:  
Getriebetechnik,  
Regelungs- und Steuerungstechnik
- j) An der Ingenieurschule für Schwermaschinenbau, Magdeburg:  
Walzwerksausrüstung
- k) Die HA Hoch- und Fachschulen legt in Zusammenarbeit mit der Zentr. Studienplankommission Maßnahmen fest, die gewährleisten, daß in der Ausbildung allen Studenten die entsprechenden Grundlagen in der Kerntechnik sowie Steuerungs- und Regelungstechnik vermittelt werden  
Verantwortlich: Direktoren der Ing.-Schulen in Zusammenarbeit mit der HA Hoch- und Fachschulen

3. An den Ingenieurschulen sind im Jahre 1957 die Voraussetzungen für die Einrichtung eines Hochschul-Abendstudiums zu schaffen. Verantwortlich: Die Rektoren der Hoch- und Ingenieurschulen in Zusammenarbeit mit den Leitungen der Hauptverwaltungen

4. An der Hochschule für Schwermaschinenbau, Magdeburg sind im Jahre 1957 die Voraussetzungen für die Einrichtung eines Hochschul-Abendstudiums zu schaffen. Verantwortlich: Der Rektor der Hochschule

5. An den Hoch- und Ingenieurschulen sind im Jahre 1957 Sonderkurse durchzuführen, in denen Ingenieure auf spez. Fachgebieten mit den neuesten Erkenntnissen der Wissenschaft und Technik auf ihrem Gebiet vertraut zu machen sind.

Verantwortlich: Die Rektoren der Hochschulen und Direktoren der Ing.-Schulen

6. Um das Niveau der Ausbildung an den Ingenieurschulen in den Fachrichtungen Technologie des Maschinenbaues und Schweißtechnik zu erhöhen, sind in Zusammenarbeit mit dem Zentralinstitut für Schweißtechnik und dem Institut für Technologie und Organisation Qualifizierungsmaßnahmen für Dozenten dieser Fachrichtungen an den Ingenieurschulen durchzuführen.  
Verantwortlich: HA Hoch- und Fachschulen in Zusammenarbeit mit den Direktoren der o. g. Institute

7. Zur Qualifizierung bereits tätiger Technologen in den Betrieben sind im Rahmen des Abendstudiums im Jahre 1957 mindestens weitere 250 Teilnehmer neu aufzunehmen.

Verantwortlich: HA Hoch- und Fachschulen in Zusammenarbeit mit den Leitern der Hauptverwaltungen

Zur Verbesserung der Ausbildung der Hochschulen für Elektrotechnik, Ilmenau, verpflichtet, in einem durch die Hauptverwaltungen festzulegenden Betrieb eine Betriebsuntersuchung in bezug auf die Verbesserung der Technologie und Organisation der Betriebe durchzuführen. Verantwortlich: Rektoren und Direktoren der Hoch- und Ingenieurschulen  
Für Anleitung und Kontrolle:  
Leiter der Hauptverwaltungen

9. Zur Verbesserung der ökonomischen Ausbildung an den Hochschulen, überprüfen die Rektoren der Hochschulen Karl-Marx-Stadt und Ilmenau die Einführung eines ökonomischen Praktikums nach dem Beispiel der Hochschule Magdeburg.  
Verantwortlich: Rektoren der Hochschulen Karl-Marx-Stadt und Ilmenau

10. Zur Einbeziehung der Studenten in die wissenschaftliche Arbeit der Hochschulen und zur Unterstützung der Betriebe bei der Lösung von Teilaufgaben sind im Jahre

Staatliche Hochschulen für Elektrotechnik, Ilmenau, verpflichtet, in einem durch die Hauptverwaltungen festzulegenden Betrieb eine Betriebsuntersuchung in bezug auf die Verbesserung der Technologie und Organisation der Betriebe durchzuführen. Verantwortlich: Rektoren und Direktoren der Hoch- und Ingenieurschulen

11. Zur Unterstützung der TH Dresden und der Universität Halle sind im Jahre 1957 dort ausgebildete Studenten zur Ablegung der Diplom-Prüfung von den Hochschulen des Schwermaschinenbaues zu übernehmen.  
Verantwortlich: Rektoren der Hochschulen

12. Zur engeren wissenschaftlichen Zusammenarbeit der Hoch- und Ingenieurschulen mit der Industrie sind weitere geeignete Kräfte der Hoch- und Ingenieurschulen in die zentralen Arbeitskreise Forschung und Technik aufzunehmen.  
Verantwortlich: HA Forschung, Entwicklung und Konstruktion

13. Zur Unterstützung der Betriebe sind die Dokumentationsstellen der Hochschulen so aufzubauen, daß noch im Jahre 1957 auf den in Frage kommenden spe-

ziellen Fachkreisen eine gute Information möglich ist. Die Zusammenarbeit zu den Dok-Stellen der HVn und übrigen HS'en und Universitäten ist herzustellen und zu gewährleisten.

14. Zur Verbesserung der technisch-wissenschaftlichen Ausbildung an den Ingenieurschulen ist die Stundenrelation zwischen technisch-wissenschaftlichen und allg.-bildenden Fächern zugunsten der technisch-wissenschaftlichen Fächer zu verändern. Diese Maßnahme muß spätestens zum 1. 9. 1957 wirksam werden.  
Verantwortlich: HA Hoch- und Fachschulen in Zusammenarbeit mit dem Staatssekretariat für Hochschulwesen

15. Nachfolgende Investitionsvorhaben an den Hoch- und Ingenieurschulen sind im Rahmen des Gesamt-Investitionsplanes durch die HA Hoch- und Fachschulen besonders zu betreuen und in ihrer Realisierung unbedingt zu gewährleisten.  
Verantwortlich:  
Leiter der HA Hoch- und Fachschulen

### Dringendste Investitionsvorhaben des Planjahres 1957

Zur Sicherung der Ausbildung der Studenten und der Forschungs- und Entwicklungsaufgaben an den Hochschulen des Ministeriums für Schwermaschinenbau müssen die nachfolgend aufgeführten Investitionen aus dem Gesamtvolumen vordringlich bereitgestellt werden

|  | insgesamt | Bau    | Ausr.  | Sonst. | Kapazitätzuwachs                                 | Kontrollvermerk |
|--|-----------|--------|--------|--------|--|-----------------|
| 1. Hochschule für Elektrotechnik, Ilmenau    | 7200,-    | 5000,- | 2000,- | 200,-  | 400 Hörsaalpl.<br>60 Seminargl.<br>30 Zeichenpl. |                 |
| Fertigstellung der Institute für             |           |        |        |        |  |                 |
| Allgemeine und theoretische Elektrotechnik   |           |        |        |        |  |                 |
| Mathematik                                   |           |        |        |        |  |                 |
| technische Mechanik                          |           |        |        |        |  |                 |
| Neubau der Institute für Elektromaschinenbau |           |        |        |        |  |                 |
| elektrische Antriebe und Bahnen              |           |        |        |        |  |                 |
| elektrische Apparate und Anlagen             |           |        |        |        |  |                 |
| elektrische Energietechnik                   |           |        |        |        |  |                 |
| Elektrowärme                                 |           |        |        |        |  |                 |
| Maschinenkunde                               |           |        |        |        |  |                 |

|  | Investition | 1. u.  | 2. u.  | Sonst. | Kapazitätzuwachs  | sonstige<br>Anmerk. |
|--|-------------|--------|--------|--------|---|---------------------|
| Neubau<br>Institute  | 6950,-      | 5050,- | 1500,- | 400,-  | 120 Seminarpl.<br>60 Praktikopl.<br>80 Zeichenpl.<br>100 Internatspl. |                     |
| <p>Neubau des Halleninstitutes<br/>           Institut für<br/>           Schweißmaschinen<br/>           Kältemaschinen<br/>           Fertigstellung des Internates für 200 Studenten<br/>           Neubau des Halleninstitutes für chemischen Apparate-<br/>           bau<br/>           Fördertechnik (Rohbau)</p>   | 6500,-      | 4200,- | 2000,- | 300,-  | 300 Hörsaalpl.<br>105 Praktikopl.<br>284 Internatspl.                 |                     |
| <p>3. Hochschule für Maschinenbau, Karl-Marx-Stadt<br/>           Fertigstellung des Gebäudes Straße der Nationen mit<br/>           den Instituten für<br/>           Physik<br/>           Maschinenlabor<br/>           Fertigstellung der Internate für 284 Studenten<br/>           Neubau des Institutes für<br/>           Werkzeugmaschinenbau (Rohbau d. Halle)</p> | 6500,-      | 600,-  | -      | -      | 50 Hörsaalpl.<br>150 Praktikopl.<br>50 Zeichenpl.                     |                     |

Diese nachstehend aufgeführten Vorhaben müssen im Plan-  
 jahr 1957 vorrangig durchgeführt werden, um eine praxis-  
 verbundene Ausbildung zu gewährleisten.

In den Fachrichtungen bestehen gegenwärtig keine bzw.  
 nur gering ausgestattete Labors.

1. Ingenieurschule für Technologie Schmalkalden  
 Fortführung des III. Bauabschnittes  
 Labor für Härterei  
 Labor für spanabhebende Masch.

550,- 450,- 100,- - 40 Laborpl.  
120 Klassenpl.

2. Ingenieurschule für Schwermaschinenbau Karl-Marx-  
 Stadt  
 Neubau Labor für Baumaschinen  
 Neubau Labor für Na-Ge-Maschinen  
 Neubau Labor für Wärmetechnik  
 Neubau Labor für Glas- und Keramikmasch.  
 Neubau Labor für Physik  
 Neubau Labor für Elektrotechnik

Ausrüstung zum Teil vorhanden

50 Hörsaalpl.  
150 Praktikopl.  
50 Zeichenpl.

Die Bildung der Ständigen Kommissionen ist ein wichtiger Bestandteil der gegenseitigen wirtschaftlichen Zusammenarbeit zwischen den sozialistischen Ländern. Sie ist dadurch gekennzeichnet, daß an Stelle der allgemeinen Konsultationen und des Austausches spezieller Konstruktionsunterlagen zukünftig vorwiegend Vereinbarungen über eine Arbeitsteilung im internationalen Maßstab getroffen werden. Die Hauptabteilung Internationale Zusammenarbeit muß sich deshalb

mit der Organisation der Zusammenarbeit zwischen den Ministerien für Maschinenbau in den sozialistischen Ländern zu organisieren und dabei die Linie zu entwickeln, die gleichzeitig die Interessen des Schwermaschinenbaus der befreundeten Länder und die Interessen des Schwermaschinenbaus der DDR fördert. Der Plan der technisch-wissenschaftlichen Zusammenarbeit enthält eine Reihe Schwerpunkthemen, die gegenüber den

Themen des „Plans der Internationalen Zusammenarbeit 1957“ vorrangig durchzuführen sind. Hierzu ist es notwendig, daß

1. die „Ständigen Kommissionen“ der Plankommission sich für die restlose und termingerechte Beschlußfassung einsetzen,
2. die HA IZ im Verkehr mit den Partnerländern eine schnelle Realisierung der Beschlüsse herbeiführt und ihre Nutzung kontrolliert.

| Themen-Nr.  | Thema  | Betrieb   | Land               | Technische Begründung   | Kontrollvermerk |
|---|--|---|--------------------|---|-----------------|
| <b>HV 1 - Ausrüstungen für Metallurgie und Schwermaschinenbau</b>           |  |   |                    |   |                 |
| MS 1/1/57<br>(70 501)   | Rohr-Reduzierung durch Zelikow-Rollenwalzwerk                                    | VEB Schwermaschinenbau „Heinrich Rau“, Wildau, in Verbindung mit Berg- und Hüttenwesen      | SU                 | Verbilligung des Projektes, zu erwartende Einsparung der Entwicklungskosten ca. TDM 100,-   |                 |
| MS 1/2/57<br>(70 502)   | Zementfabriken   | VEB Schwermaschinenbau „Ernst Thälmann“, Magdeburg und VEB Maschinenfabrik Polysius, Dessau | SU                 | Besichtigung der von der DDR gelieferten Anlagen, Gewinnung neuer Erkenntnisse, Qualitätssteigerung und Sicherung der Exportlieferungen |                 |
| <b>HV 2 - Förderanlagen und Stahlbau</b>                                    |  |   |                    |   |                 |
| MS 2/1/57<br>(70 514)   | Studium - Krane aller Art  | Institut für Fördertechnik  | SU<br>Polen        | Weiterentwicklung des technischen Standes der Krane in der DDR  |                 |
| MS 2/2/57<br>(70 515)   | Studium der Bergbauausrüstungen  | Institut für Fördertechnik  | SU<br>Polen<br>CSR | Einsparung von Entwicklungskosten u. Angleichung der Erzeugnisse an den Weltstand   |                 |
| <b>HV 3 - Ausrüstungen für Chemie, Bau- und Hartzerkleinerungsmaschinen</b> |  |   |                    |   |                 |
| MS 3/1/57<br>(70 520)   | Kalkbrennen u. Herstellung von Zementklinkern mit Hilfe der Wirbelschichttechnik | VEB FEK für Bau-, Keramik- u. Hartzerkleinerungsmaschinen, Leipzig                          | SU                 | Einsparung eines Entwicklungsauftrages von ca. TDM 300,-  |                 |
| MS 3/3/57<br>DC 153-VII<br>Allg. Maschb.<br>SU 11 3-V                       | Bekämpfung gas- bzw. silikosegefährdeter Arbeitsplätze                           | VEB Nemo, Netzschkau  | SU<br>CSR<br>Polen | Reduzierung der Silikoseerkrankungen  |                 |
| MS 3 4/57<br>SU 11 3-V  | Bekämpfung von Geräuschen  | VEB Nemo, Netzschkau  | SU<br>Polen        | Eine Förderung des Arbeitsschutzes sowie Exportkonsumenten  |                 |

## HV 4 - Textilmaschinenbau

|  |  |   |    |   |
|--|--|---|----|---|
| MS 5 1 57<br>70 552<br>M. 1. 1<br>LC 61-02 | Stand der Technik in der SU im Trocken- und Hochveredelungsmaschinenbau und in der Flocken- und Hochveredelung | VEB Konstruktion und Entwicklung für Textilmaschinen, Karl-Marx-Stadt | SU | Es sind leistungsfähige Veredelungsmaschinen zu entwickeln, wobei die besten chemischen Verfahren anzuwenden sind   |
| MS 4 4 57<br>(70 526)                      | Textiltechnische Probleme an Spinnereimaschinen  | VEB Konstruktion und Entwicklung für Textilmaschinen, Karl-Marx-Stadt | SU | In der SU sind Entwicklungen von Maschinen für den kontinuierlichen Spinnprozeß in Arbeit. Die dort bereits gewonnenen Erfahrungen bringen für uns Einsparungen voraussichtlich in Höhe von ca. DM 50 000,- |

## HV 5 - Ausrüstungen für die polygraphische Industrie

|   |   |   |             |   |
|---|---|---|-------------|---|
| MS 5 1 57<br>5 2 57<br>5 3 57<br>(70 533) | Studium über Hochdruckstoffauflauf                        | VEB Papiermaschinenwerk Freiberg  | CSR         | Die Entwicklungsvorhaben werden damit beschleunigt und können dadurch nach neuesten Erkenntnissen durchgeführt werden |
| MS 5 6 57<br>5 9 57<br>5 13 57            | Studium der Technologie des polygraphischen Maschinenbaus | VEB Optima, Leipzig<br>VEB Falz Heft, Leipzig<br>VEB Victoria, Heidenau | SU          | Hiermit werden wertvolle Erkenntnisse für den Aufbau unserer Druckmaschinenbaubetriebe gewonnen                       |
| MS 5 7 57<br>5 11 57<br>(70 536)          | Studium der Buchdeckenmaschinen und Klebebindeautomaten   | VEB Optima, Leipzig<br>VEB Buchbindereimaschinenwerk, Leipzig           | SU<br>Polen | Die Entwicklungsvorhaben werden damit beschleunigt und können dadurch nach neuesten Erkenntnissen durchgeführt werden |

## HV 6 - Nahrungs-, Genußmittel- und Verpackungsmaschinen

|                       |                            |                                       |    |  |
|-----------------------|----------------------------|---------------------------------------|----|--|
| MS 6 2 57<br>(70 540) | Elektrostatisches Räuchern | VEB Erfurter Mälzerei- u. Speicherbau | SU | Erreichung des Weltniveaus durch Verkürzung der Räucher- und Abkühlzeit und durch Einsparung an Räuchermitteln |
|-----------------------|----------------------------|---------------------------------------|----|--|

## HV 7 - Schiffbau

|                              |                                  |  |             |  |
|------------------------------|----------------------------------|--|-------------|--|
| MS 9 10 56<br>Gr.-Nr. 303 56 | Schiffsisolierung                | VEB Isolier- und Kältetechnik, Rostock | SU          | Durch Meinungsverschiedenheit über Einsatzfähigkeit von Isolierstoffen sowie durch Unstimmigkeiten über Prüfverfahren wird die Durchführung von Exportaufträgen in Frage gestellt    |
| Gr.-Nr. Z 351 56             | Fließende Fertigung im Schiffbau | VEB Warnowwerft, Warnemünde            | SU          | Durch Einführung der fließenden Fertigung im Bau von Serienschiffen ist ein hoher volkswirtschaftlicher Nutzen zu erwarten   |
| Gr.-Nr. Z 351 56             | Bau großer Hochsee-Frachtschiffe | VEB Warnowwerft, Warnemünde            | SU<br>Polen | Die Verkürzung der Bauzeiten in der Vormontage, auf der Helling und am Ausrüstungskai soll durch verbesserte Arbeitsmittel und höhere Formen der Arbeitsorganisation erreicht werden |



| Themen-Nr.   | Thema   | Betrieb   | Land         | Technische Begründung  | Kontrollvermerk |
|--|---|---|--------------|--|-----------------|
| <b>HV 8 - Kraft- und Arbeitsmaschinen</b>  |   |   |              |  |                 |
| MS 8/2/57<br>(70 558)  | Kolben-, Kiesel- und Drehkolbenverdichter                               | VEB ZEK Pumpen und Verdichter Halle   | SU           | Für die vorgesehene Erweiterung der Grundstoffindustrie (Großchemie, Schwarze Pumpe) notwendige Beschleunigung und Senkung der Kosten für F.E.-Aufträge                    |                 |
| MS 8/3/57<br>(70 559)  | Konstruktion und Fertigung von Dieselmotoren                            | VEB Dieselmotorenwerk, Rostock  | SU<br>Ungarn | Notwendig zur Lösung der durch die DDR im Rahmen der wirtschaftl. Zusammenarbeit übertragenen Aufgaben. Steigerung der Qualität und der Produktivität                      |                 |
| MS 8/3/57<br>(70 561)  | Studium des Standes der Konstruktion und Fertigung von Abgasturboladern | VEB Kompressorenbau, Bannowitz  | CSR          | Erhöhung des technischen Standes der in der DDR gefertigten Lader für Leistungserhöhung der Dieselmotoren, um vom Import (BBC-Lader) unabhängig zu werden                  |                 |
| <b>HV 9 - Projektierung und Anlagenbau</b>   |   |   |              |  |                 |
| MS 9/2/57<br>(70 565)  | Ausrüstungen für elektrische Bahnanlagen                                | VEB Starkstromanlagenbau, Halle<br>VEB Elektroschaltgeräte, Dresden   | SU           | Auswertung der Bauverfolge der SU in bezug auf das Elektrifizierungsprogramm der Deutschen Reichsbahn  |                 |
| Beschluss<br>66/2/V<br>(70 574)  | Fernsteuerung von Hebezeugen und Kränen                                 | VEB Elektroschaltgeräte, Dresden  | SU           | Einsparung von Entwicklungskosten  |                 |
| <b>HV 10 - Energemaschinenbau</b>  |   |   |              |  |                 |
| MS 10/2/57<br>(70 579)   | Strömungsmaschinen, Strömungskupplungen und Strömungsgetriebe           | VEB Forschungs- und Versuchsanstalt, Dresden  | SU           | Beschleunigung der Entwicklungsarbeiten und Einsparung von 600 TDM   |                 |
| MS 10/3/57<br>(70 580)   | Gasturbinen   | VEB Forschungs- und Versuchsanstalt, Dresden  | SU<br>CSR    | Erreichung des technischen Höchststandes sowie Einsparung v. 250 TDM   |                 |
| Je eine umfassende Konsultation wird auf den Gebieten „Dampfzerzeuger“ und „Turbinen“ im L. 57 in der SU durchgeführt. (Ueberhang Plan 56) |   |   |              |  |                 |
| <b>HV 11 - Elektromaschinenbau</b>   |   |   |              |  |                 |
| MS 11/2/57<br>(70 596)   | Bahnmotoren 50 Hz   | VEB Elektromaschinenbau Sachsenwerk, Niederschütz   | SU           | Einsparung von Entwicklungsmitteln, Verkürzung der Entwicklungszeit  |                 |
| MS 11/4/57<br>(70 598)   | Hochspannungsanlagen, Betatron und Texturbleche                         | VEB Transformatoren und Röntgenwerk Dresden<br>Berg- und Hüttenwesen ist hierin beteiligt s. Beschluss 10/2/V | SU           | Ueberbrückung der z. Z. bestehenden geringen Entwicklungskapazität, Erreichung des Weltstandes, Verkürzung der Entwicklung von ca. 1 Jahr sowie Einsparung von ca. 200 TDM |                 |
| MS 11/8/57<br>DSU 18/2/V   | Vakuum-Lichtbogenöfen zum Schmelzen von Titan                           | VEB LEW „Hans Beimler“ Hennigsdorf (mit Min. f. Chem. Industrie zu koordinieren)                              | SU           | Aufholung d. Rückstandes gegenüber dem Weltstand, Einsparung von Entwicklungsgeldern, Verkürzung der Entwicklungszeit, Einsparung wird auf ca. 1 Mia DM geschätzt          |                 |

| Themen-Nr.                                  | Thema  | Betrieb   | Land      | Technische Begründung  | Kontrollvermerk |
|---|--|---|-----------|--|-----------------|
| <b>HV 12 - Kabel und technische Keramik</b> |  |   |           |  |                 |
| MS 12/3/57<br>(70 606)                      | Herstellung von Thermogeneratoren  | VEB Keramische Werke, Hermsdorf                   | SU        | Einsparung von Entwicklungsgeldern   |                 |
| <b>HV 13 - Werkzeugmaschinenbau</b>         |  |   |           |  |                 |
| MS 13/4/57<br>(70 610)                      | Erfahrungsaustausch über elektr. Aus-<br>rüstungen an Werkzeugmaschinen und<br>Anwendung elektrischer magnet. Meß-<br>systeme  | Institut für Werkzeugmaschinen                    | CSR<br>SU | Zur Automatisierung der Fertigung im<br>Fahrzeugbau u. d. Industriezweigen ist<br>die Schaffung von Transferstraßen von<br>großer volkswirtschaftl. Bedeutung.<br>Umfassendes Studium des Standes<br>der Technik ist erforderlich. |                 |
| MS 13/5/57<br>(70 611)                      | Erfahrungsaustausch über das gesamte<br>Gebiet Taktstraßen   | HV WMW - Technologie<br>(+ 770)                   | SU        | Die Erreichung einer höheren Produktivität und Produktionssicherheit der<br>Taktstraßen sowie Einsparung von<br>Entwicklungskosten   |                 |
| MS 13/8/57                                  | Anwendung der induktiven HF-Erwär-<br>mung im Maschinenbau, Holz-, Textil- u.<br>Lebensmittelindustrie sowie der kapazitiven<br>Erwärmung in der Holz- und Textil-<br>industrie sowie Plastikverarbeitung. | VEB Werkzeugmaschinenfabrik<br>„Hermann Schlimme“ | SU<br>CSR | Beschleunigung der Entwicklungsarbeiten,<br>Übernahme der bereits gesammelten<br>Erfahrungen. Einsparung von<br>Entwicklungsgeldern  |                 |
| <b>HA Technologie und HA Planökonomik</b>   |  |   |           |  |                 |
| HA-T/6/57<br>(70 624)                       | Fließfertigung im Werkzeugmaschinen-<br>bau  | Institut für Technologie und HV WMW               | SU        | Verbesserung der Ausnutzungskoeffizienten der Produktionsmittel  |                 |
| HA-T/4/57<br>(70 622-17)                    | UP-Schweißgeräte, Stromquellen für<br>Lichtbogenschweißung   | Kjellberg, Finsterwalde                           | CSR       | Die Herstellung und Einführung hochwertiger<br>UP-Schweißgeräte ist für die<br>Verbesserung der Schweißtechnologie<br>von ausschlaggebender Bedeutung  |                 |
| HA-T/4/11                                   | Widerstands-Schweißtechnik   | VEB LEW „Hans Beimler“ Hennigsdorf                | SU        | Durch Übernahme der Erfahrungen<br>für die Herstellung großer moderner<br>Widerstands-Schweißmaschinen sollen<br>hohe Entwicklungskosten eingespart<br>werden  |                 |
| HA-T/10-12                                  | Betriebsorganisation und Planmethodik  | Institut für Technologie                          | SU        | Verbesserung der technischen Produktions-<br>vorbereitung, Planungs- und Ab-<br>rechnungsarbeit  |                 |

## Plan der wissenschaftlich-technischen Tagungen

| Monat     | Tagung  | Veranstalter  | Tagungsort                                       |
|-----------|---|---|--|
| April     | Fachtagung Feuerungstechnik                                   | KdT   | Leipzig  |
|           | Fachtagung Schleifen  | Institut für Werkzeugmaschinen, Karl-Marx-Stadt<br>KdT  | Karl-Marx-Stadt                                  |
| Mai       | Fachtagung Härtelehre   | KdT   | Leipzig  |
| Juni      | Fachtagung der Kesselbauer<br>(Nachschalt-Heizflächen)        | HV Energiemaschinenbau<br>KdT   | Leipzig  |
|           | Technologische Tagung, Schiffbau                              | HV Schiffbau  | Warnemünde                                       |
| Juli      | keine Tagungen  |   |  |
| August    |   |   |  |
| September | Schmiedetechnik   | HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau  | VEB Einst-Thälmann-Werk, Magdeburg               |
|           | Fachtagung der Energiemaschinen                               | KdT   | Leipzig  |
|           | Tagung über Strömungsprobleme<br>(internationale Beteiligung) | HV Energiemaschinenbau  | Berlin   |
|           | Destillationstechnik<br>(internationale Beteiligung)          | HV Ausrüstung für Chemie-, Bau- und Härzkerkleinerungs-<br>maschinen<br>HV Schwerchemie des Ministeriums für Chemie | Halle  |
| Oktober   | Fachtagung für spanlose Verformung                            | Institut für Werkzeugmaschinen<br>KdT<br>und Institut für bildsame Formung  | Leipzig  |
|           | Wälzwerktechnik   | HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau  | VEB Schwermaschinenbau<br>„Heinrich Rau“, Wildau |
|           | Hydraulik im Förderanlagenbau                                 | HV Förderanlagen und Stahlbau<br>Institut für Fördertechnik   | Leipzig  |
|           | Schiffbau-Tagung des Fachverbandes<br>Fahrzeugbau             | KdT   | Berlin   |

| Monat    | Tagung   | Tagungsort  | Tagungsort   |
|----------|--|---|--|
| November | Wissenschaftlich-technische Tagung des<br>Werkzeugmaschinenbaues | TH Dresden und Institut für Werkzeugmaschinen   | Dresden  |
|          | Gesamt-Textiltechnische Tagung                                   | HV Textilmaschinenbau und Ministerium für<br>Leichtindustrie<br>KdI                                     | Leipzig  |
|          | Zementindustrie  | HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau  | VEB Maschinenfabrik Polysius, Dessau                 |
|          | Aufbereitung   | HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau  | VEB Eisengießerei u. Maschinenfabrik<br>Zemag, Zeitz |
|          | Fachtagung des polygraphischen<br>Maschinenbaues                 | HV Ausrüstung für die polygraphische Industrie<br>Zentralleitung KdI<br>Fachverband Polygraphie, Berlin | Leipzig  |
| Dezember | Antriebstechnik  | HV Ausrüstung für Metallurgie und Schwermaschinenbau  | Leipzig  |

### Schlußbetrachtung

Die Aufgaben des Schwermaschinenbaues sind in der Direktive der III. Parteikonferenz der Sozialistischen Einheitspartei Deutschlands für 1956-1960 für alle Industriezweige spezifiziert festgelegt. Der Schwermaschinenbau wird vorzugsweise Spezialmaschinen, Automaten und halbautomatische Straßen zur Befriedigung des eigenen Bedarfs und des gesamten demokratischen Lagers produzieren. Im Sektor Zerspanung bedeutet das den Bau von über hunderttausend Maschinen, wobei die Konstruktion und Fertigung von mehreren hundert Typen neuer Erzeugnisse und die Modernisierung bekannter Maschinen vorzusehen sind. Für die Leichtindustrie muß der Schwermaschinenbau im 2. Fünfjahrplan neue moderne Maschinentypen entwickeln und bereitstellen. Die Produktion von Maschinen für die Nahrungs- und Genußmittelindustrie ist bis 1950 fast zu verdoppeln. Für die polygraphische Industrie ist die Produktion auf annähernd das 21-fache zu steigern. Im Elektromaschinenbau gestaltet die vorhandene Kapazität für den Bau von Turbogeneratoren das Tempo der Elektrifizierung der Länder des sozialistischen Lagers zu beschleunigen, während die Kapazität für Leistungstransformatoren erhöht werden muß.

Eine der wichtigsten Aufgaben des Schwermaschinenbaues ist die Versorgung des Kombirates „Schwarze Pumpe“ mit Förderrollen, Pöhlentruckeln, Schwelwasser-, Entphosungsanlagen, Sauerstoffanlagen, Maschinen und Apparate für Absorptionskälteanlagen, Turboverdichter und Dampfkessel großer Leistungen und mit höchstem Wirkungsgrad.

Neben der Entwicklung und Produktion von Maschinen und Geräten für den eigenen Bedarf wachsen von Jahr zu Jahr die Forderungen zur Bedarfsdeckung aus dem Ausland. Die

Befriedigung solcher Wünsche, insbesondere aus den noch industriell schwach entwickelten Ländern des sozialistischen Lagers ist nicht nur eine Frage der Erweiterung der Handelsbeziehungen schlechthin, sondern der Ausdruck einer kameradschaftlichen Hilfe unter befreundeten Nationen.

Der Schwermaschinenbau wird nicht nur die Entwicklung, sondern auch die Einführung neuer technologischer Verfahren in die Produktion mit allem Nachdruck betreiben.

Wir befinden uns am Anfang einer neuen Technik, die erfolgreiche Energien in Arbeitsmaschinen auszunutzen versteht und bei der die Hand berufen ist Befehle zu erteilen.

Neue Technik heißt in der einfachsten Auslegung „bekannte Ziele mit neuen Mitteln“ und in letzter Konsequenz „neue Ziele mit neuen Mitteln“ zu erreichen. Es ist selbstverständlich, daß diese neue Technik methodisch nur in engstem Zusammenhang mit Materialverbrauchsstudien und mit der Konstruktion rationeller Werkzeuge verbunden ist.

Die Erfüllung des Planes der neuen Technik ist mit der statistischen Verfolgung der Lieferquoten nicht zu messen. Neben Stückzahl oder Tonnage wird die Erfüllung vor allem an der technischen Leistungsfähigkeit, an der Qualität und nicht zuletzt an der Zuverlässigkeit gemessen.

Wie tun gut daran, die Zuverlässigkeit als den bedeutendsten Faktor bei unseren Bemühungen in der Einführung der neuen Technik vorrangig einzukultivieren. Es ist doch zweifelhaft, ob sich ein Glied in einer normalen Maschine als nicht lebensfähig erweist, oder ob ein Glied in einem leistungsfähigen System ausfällt und dadurch eine ganze Produktionsstraße zum Stillstand kommt.

Der Zweck unserer wissenschaftlich-technischen Arbeit, die Organisation und der Planung kann immer nur die Produktion sein.

Es ist daher erforderlich, daß wir unsere ganze Aufmerksamkeit auf die Verbesserung der technologischen Prozesse lenken und unsere folgenden Forderungen dabei konzentrieren.

1. Der technologische Prozeß muß auf leistungsfähigste Methoden der Bearbeitung basieren und eine stabile, hohe Qualität der Produktion sicherstellen.
2. Die Ausrüstung soll auf die Bearbeitung verwandter Bauteilgruppen im maximalen, ökonomisch zweckmäßigen Bereich der Abmessungen berechnet sein.
3. Die Maschinen sind so zu konstruieren, daß sie auf der Grundlage von Aufbaueinheiten als Aggregate benutzt werden können und mit den erforderlichen Be- und Entlademechanismen ausgerüstet sind.

Die Aufgaben des Schwermaschinenbaues bei der Mechanisierung und Automatisierung zeit- und kraftsparender Arbeiten erstreckt sich von der Qualifizierung und Lenkung der Kader bis zum praktischen Einsatz neuer Maschinen und Verfahren in die Produktion. An ihrer systematischen Lösung arbeiten bei der Aufstellung und Durchführung der Pläne der neuen Technik unsere Werktätigen vom Wissenschaftler bis zum einfachen Mann an der Werkbank mit. Gestützt auf die reichen Erfahrungen der sowjetischen Industrie beim Planen und Bauen werden die Werktätigen des Schwermaschinenbaues unsere Industrie mit den neuesten technischen Entwicklungen bereichern und damit ihren Beitrag zur Erfüllung des Planes der neuen Technik 1957 leisten.

## **VII. Anhang**

### **Anweisung über Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion**

(Verfügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Schwermaschinenbau Nr. 8/56)

### **Verfügung über Maßnahmen zur Herstellung von Fertigungsmustern**

(Verfügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Schwermaschinenbau Nr. 9/56)

### **Ablaufpläne der Themen des Planes Forschung und Technik**

(Monatliche Berichterstattung über den Plan der Neuen Technik an die  
Hauptabteilung Forschung, Entwicklung, Konstruktion)

## Anweisung über Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion

1. Die Einführung der neuen Technik ist es erforderlich, die Arbeit der in die Produktion aufzunehmenden neuen Konstruktionen betriebsmäßig zu steuern. Dabei sind jeweils die entsprechenden Bedingungen zu schaffen, die die maximale Produktivität des Arbeitsprozesses sichern. Nur eine sorgfältig und rechtzeitig erfolgende Vorbereitung der Produktion neuer Erzeugnisse garantiert den planmäßigen Anlauf der Produktion und führt zu einer höheren Produktivität. Gegenwärtig sind die Maßnahmen, die von den Mitarbeitern des Hauptapparat, den Werkleuten und den verantwortlichen Arbeitstechnischen in diesem Rahmen unternommen werden, unzufriedenstellend. Insbesondere werden die Festlegungen in der „Grundverordnung Technologie“ (V. u. M. Nr. 35 vom 10. November 1958 des ehemaligen Ministeriums für Schwerindustrie) ungenügend beachtet. Die Vorbereitungen, die 1958 zur Uebernahme von Neukonstruktionen in die Produktion getroffen wurden, lassen erkennen, daß sowohl in der Konstruktion als auch in der Produktion mangelhafte Planung und mangelhafte Organisation den Bau der Erzeugnisse ungünstig beeinflussen. Bei Untersuchungen in Betrieben wurden folgende hauptsächlich Mängel festgestellt:

- a) Die Vorbereitung der Produktion beginnt zu spät. Die in der Vorbereitung beteiligten Abteilungen, wie Technologie, Produktionsleitung, Materialversorgung, usw., arbeiten zeitlich nacheinander, anstatt parallel und gleichzeitig die Aufgaben zu nehmen.
- b) Die Konstruktionsunterlagen werden den Produktionsbetriebsstellen häufig lückenhaft übergeben.
- c) Einrichtungen, Leihen und Spezialwerkzeuge werden bei der Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion im ungenügenden Umfang hergestellt und eingeplant. Die Vorrichtungen selbst sind häufig mangelhaft konstruiert und bringen so nicht den Grad der Erleichterung und Beschleunigung der Arbeit, der möglich ist.
- d) In den Abteilungen Technologie festgelegte Fertigungsverfahren entsprechen in vielen Fällen nicht den neuesten internationalen Erkenntnissen. Neueremethoden werden in der Technologie ungenügend angewandt.
- e) Der Produktionsdurchlauf ist oft mangelhaft organisiert. Die Herstellung eines Teiles, eines Aggregates oder einer Maschine hat eine zu lange Produktionsdauer. Nur ein kleiner Bruchteil dieses Zeitraumes ist tatsächliche Arbeitszeit. Der weitaus größere Teil der Zeit entfällt auf Lager- und Transportzeit.
- f) Die Hemmnisse treten in der Produktion durch die ungenügende und zu spät erfolgende Materialdisposition ein.
- g) Die notwendigen Kooperationsbeziehungen werden oft zu spät hergestellt. Die kooperierenden Betriebe erhalten häufig nur ungenaue technische Unterlagen und Informationen vom Auftraggeber zur Verfügung gestellt.
- h) Für die im Betrieb vorhandenen Produktionsmittel bestehen keine einwandfreien Maschinenbelegungspläne, so daß die Kapazität der Produktionsmittel nur ungenügend ausgenutzt wird. Daraus ergibt sich ein erhöhter Kooperationszwang, der die Herstellungskosten des Erzeugnisses erhöht.
- i) Die Arbeit der Produktionsabteilungen, wie z. B. Gestaltbau, wickelt sich zum Teil auf den Produktionsbetriebsstellen ab, da sich diese räumlich wie zeitlich nicht in den kontinuierlichen Fertigungsablauf der Produktion einfügen.

Die aufgeführten Beispiele lassen erkennen, daß die mit der Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion verbundenen Aufgaben in den Betrieben noch sehr ungenügend und unterschiedlich durchgeführt werden. Die vorliegende Ordnung zur Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion soll die wichtigsten Aufgaben, die es in diesem Zusammenhang zu lösen obliegt, erfassen und damit zur schrittweisen und systematischen Einführung der neuen Technik beitragen.

1. Befähigungen, die bei der Uebernahme einer Neukonstruktion in die Produktion zu erfüllen sind.

### 1. Schaffung der Voraussetzungen zur Produktion des Erzeugnisses im Betrieb

- a) Mit dem Beginn der Konstruktion muß gleichzeitig die technologische Beratung für eine fertigungsgerechte Gestaltung der Konstruktionsteile einsetzen, gegebenenfalls sind parallel zur Entwicklung der Konstruktion Forschungen auf dem Gebiet technologischer Verfahren durchzuführen, um zum Zeitpunkt der Fertigstellung der Konstruktion eine eindeutige Bestimmung der anzuwendenden Technologien zu besitzen.
- b) Die Produktionsmittel müssen den Anforderungen entsprechen, die von einer fortschrittlichen Technologie zur Fertigung des betreffenden Erzeugnisses gestellt werden.
- c) Die Auswahl der Werkzeuge und Vorrichtungen hat so zu erfolgen, daß die höchste Wirtschaftlichkeit erreicht wird. Die termingemäße Bereitstellung sämtlicher Vorrichtungen u. Werkzeuge einschließlich Spezialvorrichtungen und Sonderwerkzeuge muß garantiert werden.
- d) Die erforderlichen Produktionsräume und -einrichtungen sind nach der Größe und dem Gewicht des Erzeugnisses auszuwählen bzw. vorzubereiten. Die Kapazität des Betriebes ist für die vorgesehene Stückzahl zu planen, wobei auftretende Engpässe rechtzeitig überwunden werden müssen.
- e) Die erforderlichen Hilfsmittel, wie Transport- und Förderanlagen, Hebezeuge und Kräne usw. sind für die vorgesehene Produktion bereitzustellen.

### 2. Forderungen an die Konstruktion

- a) Die Konstruktion muß in der Entwicklung und im Musterbau abgeschlossen und durch die Abnahme-Kommission bzw. durch die Hauptverwaltung zur Null-Serienproduktion freigegeben sein. Während der Konstruktion hat der Haupttechnologe des für die Produktion des Erzeugnisses vorgesehenen Betriebes die Konstrukteure ständig zu beraten, um zu gewährleisten, daß die Konstruktion den Produktionsbedingungen des Betriebes entspricht.
- b) Während der Konstruktion sind von den für die Konstruktion Verantwortlichen, den Abteilungen Technologie und Materialwirtschaft des für die Produktion vorgesehenen Betriebes Lichtpausen der Konstruktions- und -gruppen, sowie Stücklisten und Modellzeichnungen zur Produktionsvorbereitung laufend zu übergeben. Diese Lichtpausen sind besonders zu kennzeichnen mit dem Aufdruck „Nur zur Produktionsvorbereitung“. Die übergebenen Unterlagen bleiben unter Verfügungsrecht der Konstruktionsabteilung und sind bei Uebergabe der kompletten Konstruktionsunterlagen an den Produktionsbetrieb den Konstruktionsabteilungen wieder zurückzugeben. Um auftretende Konstruktionsänderungen rechtzeitig in der Produktionsvorbereitung zu berücksichtigen, unterliehen diese besonders gekennzeichneten Lichtpausen dem Änderungsdienst der Konstruktionsabteilung.
- c) In dem Abschlußprotokoll über die Konstruktion und Entwicklung hat der Haupttechnologe zu bestätigen, daß er die Konstruktionsausführungen vom technologischen Standpunkt für die Produktion freigibt.

### II.

Aufnahme der Produktion der Null-Serie und der Anzahl 1-Serien

#### 1. Ausarbeitung der Technologie

- a) Für die Produktion des Erzeugnisses sind so früh wie möglich der technologische Durchlaufplan, Fertigungsplan des Fertigungsablaufes, Montagepläne für Gruppen- und Hauptmontage zu erarbeiten. Bei der Ausarbeitung



ung des Plans ist darauf zu achten, daß die einzelnen und für den Betrieb notwendigen Fertigungs- vorgeschritten zur Ausführung kommen. Dabei ist der Technikleiter des Betriebes in Zusammenarbeit mit dem BE dafür zu sorgen, daß entsprechende Vorkehrungsmaßnahmen getroffen und Maßnahmen sofort ergreift werden.

Für die in die Produktion einfließende Erzeugnisse in der technokratischen Teilplan ausarbeiten. Für die Beurteilung des Erzeugnisses des Erzeugnisses sind Normative und Arbeitsnormen zu schaffen. Weiterhin sind für das Erzeugnis technisch-wirtschaftliche Kennzahlen auszuwerten wie z. B. Berechnung des Material- und Arbeitsaufwandes für ein Werkstück unter Berücksichtigung der spezifischen Eigenkosten im Vergleich zu einem Fremderzeugnis. Nach Ausarbeitung der technisch-wirtschaftlichen Kennzahlen ist von der Abteilung Technologie der Gesamtmaterialeinsatz für das Erzeugnis, spezifiziert nach Menge, Material- und Güte, und Abmessungen zu ermitteln und der Abteilung Materialversorgung zu übergeben. Gleichzeitig sind über die Abteilung Materialwirtschaft bezüglich der termingemäßen Anlieferung der Normen- und anderer Unterlagen die entsprechenden vertraglichen Beziehungen zu schaffen.

In Übereinstimmung mit dem Produktionsplan sind die geeigneten Serien- und Losgrößen für das Erzeugnis zu ermitteln. Mit Hilfe der Arbeitsmittelkosten (AMK) werden die für die Produktion erforderlichen Produktionsmittel, einschließlich der Produktionshilfsmittel, wie Werkzeugmaschinen, Vorrichtungen, Leihen, Transportmittel, Förderbänder, Kräne, Hebe- zeuge usw. bestimmt. Bei Einzelanfertigung ist mechanischer, bei Massenfertigung mechanisierter- bzw. automatisierter Werkstücktransport vorzusehen. Gleich- zeitig ist zu entscheiden, ob als Produktionsmittel Einzel- oder Mehrzweckmaschinen bzw. Halb- oder Vollautomaten vorzusehen sind.

Die Abteilung Vorrichtungsbau ist für die termingemäße Bereitstellung verantwortlich. Aus der Betriebsmittelkarte muß ersichtlich sein, welche Vorrichtungen bzw. Spezialwerkzeuge und Leihen im Lager vorhanden sind. Die für die Produktion vorgesehenen Vorrichtungen müssen die Austauschbarkeit der Teile gewährleisten und schnellspannend sein. Die Erprobung der Vorrichtungen hat vor ihrem Einsatz an einem Musterstück zu erfolgen.

Bei Aufnahme der Produktion muß die termingemäße Anlieferung bzw. Bereitstellung der Werkzeuge kon- trolliert und gesichert werden. Es ist besonders darauf zu achten, daß entsprechend den Erfordernissen der Produktion Werkzeuge der erforderlichen Quali- tät und Menge vorhanden sind. Um zu erreichen, daß die Schneidwerkzeuge in einem einwandfreien Zu- stand in die Produktion gehen, ist es zweckmäßig, eine zentrale Werkzeugschleiferei einzurichten. Für ständige Produktionsmittel, sowie Produktionshilfsmittel sind die notwendigen Investitionen und Kredite zu beantragen und dazu die entsprechenden Wirtschaft- lichkeitsnachweise zu erbringen.

Um eine kontinuierliche Kontrolle im Produktions- prozeß zu garantieren, sind die Kontrollfolgen zu be- stimmen und die erforderlichen Meß- und Prüfmittel rechtzeitig bereitzustellen. Wichtig ist weiter, daß rechtzeitig die Voraussetzungen für die Faktors- kontrolle des Fertigerzeugnisses geschaffen werden.

2) Der Fertigungsablauf ist auf Einhaltung der technolo- gischen Festlegung ständig zu überprüfen. Änderungen dürfen nur mit Zustimmung der operativen Tech- nologie vorgenommen werden.

## 2. Sicherung der Materialbereitstellung

a) Der von der Abteilung Technologie ermittelte Mate- rialbedarf je Erzeugnis dient der Materialwirtschaft als Beschaffungs- und Bereitstellungsunterlage. Mit den Zulieferbetrieben sind vertragliche Bindungen auf Grund der vorgesehenen Termine in Übereinstim- mung mit dem Hauptfristenplan und den festgelegten Losgrößen einzugehen.

b) Sämtliches, für die Produktion benötigtes Material ist nach Eingang auf Güte, Menge und Abmessung zu prüfen, übersichtlich zu lagern und termingemäß be- reitzustellen.

## 3. Sicherung der Aufnahme der Produktion durch die Produktionsleitung

a) Für die Produktion des Erzeugnisses ist ein Haupt- fristenplan unter Berücksichtigung der Terminologie für die einzelnen Abteilungen des Betriebes aufzu- stellen. Die Kontrolle der Einhaltung der Termine des Hauptfristenplanes obliegt dem Produktionsleiter, der dabei zweckmäßigerweise Graphiken benutzt. Die Übergabe der Fertigungsunterlagen an die einzel- nen Fertigungsabteilungen hat termingemäß nach dem Hauptfristenplan zu erfolgen.

b) Alle Kooperationen sind in Übereinstimmung mit dem Hauptfristenplan durch Verträge zu sichern. Es ist dafür Sorge zu tragen, daß die erforderlichen Zeichnungen und Technologien rechtzeitig übergeben werden und eine ständige Beratung und Überwa- chung der Kooperationsbetriebe erfolgt.

c) Der Produktionsleiter ist verpflichtet, die Abteilungs- leiter und Meister in den Fertigungsablauf und die Funktion des Erzeugnisses vor Aufnahme der Produk- tion einzuweisen und regelmäßig Arbeitsbesprechun- gen in den Fertigungsabteilungen durchzuführen.

## 4. Kontrolle und Kontrollmittel bei der Einführung neuer Erzeugnisse

a) Die Abteilung Planung ist verpflichtet, für jedes in die Produktion zu überführendes Erzeugnis einen Fristendurchlaufplan auszuarbeiten. Dieser Plan ist von allen verantwortlichen Abteilungsleitern durch Unterschrift anzuerkennen und der Abteilung Plan- kontrolle zur ständigen vorausschauenden Kontrolle zu übergeben. Mit der Ausarbeitung der Fristendurch- laufpläne sind gleichzeitig Maßnahmen für den plan- mäßigen Produktionsauslauf alter überholter Erzeug- nisse festzulegen.

b) Der Werkleiter hat sich persönlich von der Einhaltung der einzelnen Termine der Fristendurchlaufpläne zu überzeugen, um erforderlichenfalls rechtzeitig entspre- chende Maßnahmen einzuleiten.

## III.

### Schlußbestimmungen

Diese Ordnung tritt mit ihrer Veröffentlichung in den „Ver- fügungen und Mitteilungen des Ministeriums für Schwer- maschinenbau“ in Kraft.

(V.M.M.S. Nr. 8.56)



## Fertigung über Maßnahmen zur Herstellung von Fertigungsmustern vom 25. Juli 1956

Die Ausbreitung der Erfindung moderner Technik hängt in hohem Maße von dem Grad der technischen Vollkommenheit der Maschinen und Verfahren ab. Der Erfolg dieser Entwicklung wird bestimmt durch das Tempo der Vervielfältigung der neuen Aggregate und Fertigungsverfahren in die Produktion. Wesentlich beeinflusst Gegenwärtig wird die Einführung abgeschlossener Entwicklungen in die Produktion durch Unterschätzung der Bedeutung der Funktions- und Fertigungsmusterbau vielfach noch gehemmt. Diese Unter- schätzung ist in einer Reihe von Mängeln in den Betrieben begründet. Dabei handelt es sich hauptsächlich um:

1. Die ungenügende Festlegung und Sicherung der Persönlichkeiten des Betriebes durch den Werkleiter infolge Vernachlässigung der qualitäts- und termingerechten Erfüllung des Planes für den Musterbau.

2. Die Erschwerung der Fertigung des Musterbaues durch konstruktive und technologische Schwächen der aus- geschütteten Entwurfsarbeiten.

3. Die unzureichende Organisation von Musterbaubetrieben bzw. Musterbauabteilungen für Erzeugnisse, die vor- wiegend in Serienproduktion hergestellt werden.

4. Die Untauglichkeit in der Technologie bei der Ueber- brückung gelegentlich auftretender Produktionsschw- igrigkeiten.

Zur Verbesserung der Fertigung des Musterbaues und zur Sicherung der raschen Ueberleitung erfolgreich abgeschlos- sener Entwicklungen in die Produktion wird auf Grund des § 23 der Arbeitsordnung des Ministerrates vom 24. Novem- ber 1955 und nach den Ziffern 2 und 4 des Beschlusses des Plenums des Ministerrates vom 8. Dezember 1955 über die Arbeit der Kommission für Industrie und Verkehr fol- gendes bestimmt:

(1) Funktionsmuster sind laboratoriums- und versuchsmäßige Ausführungen von Aggregaten zur Erprobung von Gesamt- funktionen. Sie sind im Rahmen der technischen Einwirkung nach Bedarf anzufertigen.

(2) Fertigungsmuster entsprechen in Form, Aufbau und Funktion den künftigen Serienherzeugnissen. Sie sind in Einzelanfertigung und nach Möglichkeit ohne Spezialvorrichtung anzufertigen. Sie sollen nachweisen, daß mit der durch- geführten Entwicklung die in den technisch-wissenschaftlichen Forderungen festgelegten Bedingungen erfüllt sind und die Erzeugnisse dem neuesten Stand der Technik entsprechen.

### II.

(1) Für die Herstellung und den Bau von Funktions- und Fertigungsmustern ist eine einheitliche Kennzeichnung, z. B. NF (Neue Technik) einzuführen. Diese Kennzeichnung ist auf Zeichnungen, fertigungstechnischen Unterlagen und son- stigen Belegen stets anzugeben.

(2) Die mit dem Kennzeichen versehenen Aufträge sind vor- zuzugr zu bearbeiten. Die für Musterbauten vereinbarten Termine dürfen zugunsten anderer Aufträge nur mit aus- drücklicher vorheriger Zustimmung des zuständigen Ministers geändert werden.

### III.

(1) Der Bau von Fertigungsmustern ist unter strikter Ein- haltung des im Plan festgelegten Terms durchzuführen. Für die Einhaltung der Fristen sind die Werkleiter verantwortlich. Fertigungsmuster dürfen erst nach Begutachtung der Konstruktionsunterlagen durch die hierfür in Betracht kommende Arbeitsgruppe des Zentralen Arbeitskreises Forschung und Technik des zuständigen Ministeriums hergestellt werden. Die Minister haben die Nomenklatur für diese Fertigungsmuster festzulegen.

(2) Die Fertigung der Einzelteile und der Bau des Ferti- gungsmusters sollen möglichst in demjenigen Betriebe durch- geführt werden, in dessen betriebsgebundenen Entwicklungs- und Konstruktionsbüros (BEK) die Entwicklung und Koo-

struktion fertiggestellt wurden. Unabhängig davon, ob die Fertigung im eigenen oder in einem anderen Betrieb erfolgt hat das beteiligte Konstruktionsbüro dem ausführenden Be- trieb bei der Herstellung des Fertigungsmusters jede gebö- hrende Unterstützung zu gewähren.

(3) Zur Beschleunigung der Arbeiten sind Einzelteilzeichnun- gen möglichst in Skizzenform auszuführen. An Stelle von Gußkonstruktionen ist vorwiegend Schweißbauausführung vor- zuziehen.

(4) Der erforderliche Vertrag ist möglichst bereits nach Fer- tigstellung der Konstruktions- und Modellzeichnungen zu schließen. Mit dem Vertragsabschluß soll demnach nicht ge- wartet werden, bis sämtliche Einzelteilzeichnungen vorliegen. Preisberechnungen für den Bau von Fertigungsmustern und großtechnischen Versuchsanlagen haben nach den hierfür geltenden Preisvorschriften zu erfolgen.

### IV.

(1) Die Uebernahme eines neu entwickelten Erzeugnisses oder Verfahrens in die laufende Produktion setzt eine ein- gehende Erprobung des Fertigungsmusters bzw. der Null- serie voraus. Die Erprobungsfrist ist von Fall zu Fall fest- zulegen.

(2) Die Erprobung des Fertigungsmusters ist, dem Erzeugnis angepaßt, in drei Stufen durchzuführen:

a) Die betriebliche Untersuchung und Erprobung hat mög- lichst im Fertigungsbetrieb unter Anleitung des BEK zu erfolgen, wobei die zentrale Entwicklungsstelle oder das betreffende Institut hinzuzuziehen ist. Hierbei sind die durch die Konstruktion festgelegten Bedingungen zu unter- suchen und die Funktionserprobung durchzuführen.

b) Statische und dynamische Untersuchungen sowie Lei- stungserprobungen sind exakt durchzuführen und zu protokollieren. Die Protokolle sind von dem Leiter der Entwicklungsstelle aufzubewahren. Die wissenschaftliche Erprobung soll eine wissenschaftliche Institution vorneh- men.

c) Ist eine Dauernerprobung erforderlich, so hat diese in der Regel industriemäßig zu erfolgen; energieerzeugende Maschinen sollen z. B. auf Prüfständen und Produktions- maschinen im Verbraucherbetrieb erprobt werden. Die An- leitung und Auswertung obliegt dem beteiligten Entwick- lungsbüro.

(3) Während der Erprobung dürfen Fertigungsmuster nicht als Bestandteil der Produktionskapazität des Betriebes behan- delt und geplant werden.

(4) Dem Konstrukteur ist jederzeit Gelegenheit zu geben, Untersuchungen und Messungen, die der Fertig- oder Weiterentwicklung des Erzeugnisses dienen, vorzunehmen. Die Dauernerprobung ist zeitlich begrenzt, vertraglich festzulegen.

### V.

(1) Das Fertigungsmuster ist durch eine Kommission abzu- nehmen, der je ein Vertreter

des zuständigen Fachministeriums,  
des Instituts oder der zentralen Entwicklungsstelle,  
der betrieblichen Entwicklungsstelle,  
der technischen Überwachungsstelle (soweit die Ab- nahmepflicht bereits gesetzlich geregelt ist),  
des Zentralen Arbeitskreises für Forschung und Technik  
des Ministeriums,  
der Verbraucher,  
der Arbeitsschutzinspektion,  
angehören sollen.

(2) Der Abnahme sind die Gutachten bzw. Protokolle über die technisch-wissenschaftlichen Forderungen, die Abnahme des technischen Entwurfes, die Abnahme der Konstruktionsunterlagen,

- die betriebliche, die wissenschaftliche und die Dauerprüfung des Fertigungsmusters,
- die Kostengestaltung,
- die Absatzmöglichkeiten und die zu erwartende Rentabilität

zugrunde zu legen.

(1) Entsprechend den bei der Abnahme festgelegten Anforderungen hat das beteiligte Konstruktionsbüro die Konstruktionsunterlagen fertigungstreu zu überarbeiten. Die Frist für die Überarbeitung ist bei der Abnahmeschlußbesprechung mit dem Werkleiter zu bestimmen.

(2) In dem Abnahmeprotokoll hat die Kommission Vorschläge für die Auswertung der Entwicklung und hinsichtlich des Zeitpunktes der Produktionsaufnahme sowie über den Produktionsumfang zu machen. Das Abnahmeprotokoll ist vom Leiter der zuständigen Hauptverwaltung zur Bestätigung vorzulegen.

#### VII.

Der Bau von Fertigungsmustern ist in dem Warenproduktionsplan des Betriebes aufzunehmen und bei der Planung auszuweisen. Bei der Anerkennung der Erfüllung des Produktionsplanes ist die Erfüllung der Musterbauten für Entwicklungsaufgaben zu berücksichtigen.

Planänderungen von D-Themen und solchen Themen, die Plan der Neuen Technik aufgeführt sind, dürfen nur mit Zustimmung des Ministers vorgenommen werden. Bei Fortschritts- und Entwicklungsplanungen des Forschungs- und Entwicklungsplanes von Material- oder Fremderzeugnissen für das kommende Jahr bereits vor der Planbestätigung bestellt werden.

Die Finanzierung hat sich nach den Vorschriften der Verordnung vom 4. Oktober 1955 über die Finanzierung der Forschungs- und Entwicklungsstellen, der Einführung neuer Erzeugnisse in die Produktion, der Standardisierungsarbeiten, der Aufgaben der technisch-wissenschaftlichen Zusammenarbeit sowie der betrieblichen Weiterentwicklung von Maschinen und Typenreihen (GBI. I, S. 669) zu richten. Für die Finanzierung des Anteils derjenigen Modelle oder Teilaggregat aus dem Zentralen Fonds für Forschung und Technik zulässig, der eine technische Neuheit darstellt (z. B. der hydraulische Teil an dem bisher mechanisch gesteuerten Aggregat). Die mit dem Einbau einer solchen technischen Neuheit verbundenen Umkonstruktionen am Gesamtobjekt gelten als normale Weiterentwicklungen.

#### VIII.

Dem am Fertigungsmusterbau beteiligten Personenkreis ist das Recht einzuräumen, für sich (einzeln oder im Kollektiv) die Eröffnung von Ingenieurkonten bei dem Büro für Erfindungswesen des Musterbaubetriebes zu beantragen. Bedingungen für die Zielsetzung bei der Einrichtung solcher Ingenieurkonten sind:

- 1) Überwindung von Schwierigkeiten bei dem Bau von Fertigungsmustern durch Entfaltung einer besonderen sachdienlichen Initiative,
- 2) vorfristige oder wirtschaftlichere Erfüllung eines konkreten Auftrages zur Herstellung von Fertigungsmustern.

gemäß § 2, Buchst. c und d der Vierten Durchführungsverordnung vom 13. August 1954 zur Verordnung über das Erfindungs- und Vorschlagswesen in der Volkseigenen Wirtschaft (GBI. S. 738), deren Vorschriften auch hinsichtlich der Einrichtung, Bearbeitung und Vergütung derartiger Ingenieurkonten genau zu beachten sind.

#### VIII.

(1) Die Ausstellung nicht ausgereifter und noch nicht erprobter Fertigungsmuster wie auch solcher Fertigungsmuster, für die es noch keine gesicherte Produktionsbasis gibt, ist nicht zulässig.

(2) Bei der öffentlichen Vorführung von Fertigungsmustern ist ferner darauf zu achten, daß bei Vorlage der erforderlichen Voraussetzungen der gebotene Patent- bzw. Gebrauchsmusterschutz in den in Betracht kommenden Ländern rechtzeitig beantragt ist.

#### IX.

Die in den Ziffern I bis VIII getroffenen Festlegungen gelten auch für den Bau von Fertigungsmustern, welche nicht aus Mitteln des Zentralen Fonds für Forschung und Technik finanziert werden. Darunter fallen hauptsächlich die in der Ordnung der Planung zum Volkswirtschaftsplan 1957 gekennzeichneten:

Rekonstruktionsarbeiten, denen keine wesentlich neuen Gedankengänge zugrunde liegen.

Arbeiten zur Weiterentwicklung der laufenden Produktion,

Entwicklungen von Typenreihen aus einem vorhandenen Grundtyp,

soweit hierfür der Bau eines Fertigungsmusters notwendig ist.

#### X.

Die Minister haben bisher von ihnen erlassene Regeln für den Bau von Fertigungsmustern, soweit sie dieser Verfügung entgegenstehen, mit sofortiger Wirkung aufzuheben.

Berlin, den 25. Juli 1956

Salbmänn, Stellv. Ministerpräsident

#### 2. Ergänzung zur Verfügung über Maßnahmen zur Herstellung von Fertigungsmustern vom 25. Juli 1956

In Ergänzung der Verfügung über Maßnahmen zur Herstellung von Fertigungsmustern vom 25. Juli 1956 wird für den Bereich des Ministeriums für Schwermaschinenbau folgendes angeordnet:

Zu II/1

Die Kennzeichnung „NI“ für Musterbauten ist im Bereich des Ministeriums für Schwermaschinenbau verbindlich.

Zu X

Der Abschnitt Fertigungsmuster der Rahmengesäftsordnung für Arbeiten zur Entwicklung von Konstruktionen und zur Überleitung von Konstruktionen in die Fertigung im Bereich des Ministeriums für Maschinenbau (Verf. und Mittelg. Nr. 13 vom 18. 4. 1955 Ziff. 6/4) wird aufgehoben.

25X1